



# **IMPRESSORA FLEXO FOLDER GLUER**

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

INFORMAÇÕES DA MÁQUINA

MANUAL DE OPERAÇÃO

DESCRIÇÃO DA IHM



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## SUMÁRIO

<b>1 INFORMAÇÕES DO FABRICANTE</b>	<b>6</b>
<b>2 INFORMAÇÕES DO FABRICANTE</b>	<b>6</b>
<b>3 INFORMAÇÕES DA MÁQUINA</b>	<b>7</b>
<b>4 INFORMAÇÕES DA MÁQUINA</b>	<b>7</b>
<b>5 NORMAS APLICADAS NA MANUFATURA DA MÁQUINA</b>	<b>8</b>
<b>6 DESCRIÇÃO DETALHADA DA MÁQUINA E OU EQUIPAMENTO</b>	<b>8</b>
<b>7 DESCRIÇÃO DETALHADA DA EXPOSIÇÃO À RISCOS E MEDIDAS DE SEGURANÇA</b>	<b>9</b>
7.1 Regras gerais de segurança . . . . .	10
7.2 Partida da Máquina . . . . .	11
7.3 Deslocamentos das unidades . . . . .	11
7.4 Limpeza de clichês . . . . .	11
7.5 Limpeza e manutenção . . . . .	12
<b>8 DESCRIÇÃO DAS TELAS - IHM SLOTTER E ENTRADA DA CONTRAGEM</b>	<b>13</b>
8.1 Ajuda tela principal . . . . .	13
8.1.1 Gráficos de velocidade e produção . . . . .	14
8.1.2 Informações sobre as impressoras . . . . .	15
8.1.3 Ultimo pedido sem informação . . . . .	16
8.1.4 Ultimo pedido . . . . .	17
8.1.5 Pedido atual sem informação . . . . .	18
8.2 Tela comandos de máquina . . . . .	19
8.2.1 Acesso rápido à velocidade da máquina . . . . .	20
8.2.2 Liga máquina . . . . .	21
8.2.3 Ponto zero geral . . . . .	22
8.2.4 Habilita máquina . . . . .	23
8.2.5 Habilita vácuo transporte . . . . .	24
8.2.6 Habilita skip feed . . . . .	25
8.2.7 Liga controle de embuchamento . . . . .	26
8.3 Segunda tela comandos de máquina . . . . .	27

8.3.1	Reseta a contagem de chapas de pedidos . . . . .	28
8.4	Tela comando alimentação . . . . .	29
8.4.1	Configuração de alimentação de caixas modo manual . . . . .	30
8.4.2	Configuração de alimentação de caixas modo automático . . . . .	31
8.4.3	Habilita vácuo alimentação . . . . .	32
8.4.4	Executa ponto zero lançador de caixas . . . . .	33
8.4.5	Habilita alimentação de chapas . . . . .	34
8.4.6	Habilita barra eletrostática . . . . .	35
8.5	Tela comando impressoras . . . . .	36
8.5.1	Visualização cor impressora . . . . .	37
8.5.2	Visualização se a aproximação do anilox está bloqueada . . . . .	38
8.5.3	Visualização vácuo habilitado . . . . .	39
8.5.4	Visualização giro anilox habilitado . . . . .	40
8.5.5	Visualização lavagem de tinta habilitada . . . . .	41
8.5.6	Atalho para tela da impressora . . . . .	42
8.6	Tela comando impressora . . . . .	43
8.6.1	Executa lavagem de tinta . . . . .	44
8.6.2	Habilita giro anilox . . . . .	45
8.6.3	Executa ponto zero . . . . .	46
8.6.4	Liga bomba de tinta . . . . .	47
8.6.5	Desabilita impressora . . . . .	48
8.7	Tela comando slotter . . . . .	49
8.7.1	Encaixe das facas traseiras . . . . .	50
8.7.2	Executa ponto zero da unidade . . . . .	51
8.7.3	Executa ponto zero axial . . . . .	52
8.7.4	Encaixe das facas dianteiras . . . . .	53
8.8	Tela comando slotter . . . . .	54
8.8.1	Ajuste pressão porta manta . . . . .	55
8.8.2	Executa ponto zero . . . . .	56
8.8.3	Habilita transporte de refile . . . . .	57
8.8.4	Trava perfuradora . . . . .	58
8.9	Tela comando dobra . . . . .	59
8.9.1	Ajuste pressão porta manta . . . . .	60
8.9.2	JOG . . . . .	61
8.9.3	Habilita extrator de refile . . . . .	62
8.9.4	Executa ponto zero . . . . .	63
8.9.5	Habilita ventilador . . . . .	64
8.9.6	Habilita lavagem do coleiro . . . . .	65
8.9.7	Habilita coleiro . . . . .	66
8.10	Tela comando contagem . . . . .	67
8.10.1	Menu JOG eixos . . . . .	68
8.10.2	Habilita ventilador soprador . . . . .	69
8.10.3	Habilita modo embuchamento . . . . .	70
8.10.4	Movimento inicial dos eixos . . . . .	71

8.10.5 Avança TRP 1 e 2 . . . . .	72
8.10.6 Descarta pilha . . . . .	73
8.10.7 Avança TRP 2 superior . . . . .	74
8.11 Segunda tela comando contagem . . . . .	75
8.11.1 Desloca unidade para dentro . . . . .	76
8.11.2 Desloca unidade para fora . . . . .	77
8.11.3 Executa ponto zero . . . . .	78
8.11.4 Separa pilha . . . . .	79
8.11.5 JOG . . . . .	80
8.12 Tela ajustes alimentação . . . . .	81
8.12.1 Atraso de alimentação . . . . .	82
8.12.2 Pressão rolo puxador . . . . .	83
8.13 Tela ajustes impressoras . . . . .	84
8.13.1 Visualização cor impressora . . . . .	85
8.13.2 Visualização se a aproximação do anilox está bloqueada . . . . .	86
8.13.3 Visualização registro atual do clichê . . . . .	87
8.13.4 Visualização posição axial do porta clichê . . . . .	88
8.13.5 Visualização pressão da caixa de vácuo . . . . .	89
8.13.6 Visualização pressão do rolo anilox . . . . .	90
8.13.7 Tempo de lavagem de tinta . . . . .	91
8.13.8 Botão de atalho para tela de ajustes da impressora . . . . .	92
8.14 Segunda tela de ajustes impressoras . . . . .	93
8.14.1 Ajusta posição axial porta clichê para todas as impressoras . . . . .	94
8.14.2 Ajusta pressão da caixa de vácuo para todas as impressoras . . . . .	95
8.14.3 Ajusta registro do clichê para todas as impressoras . . . . .	96
8.14.4 Ajusta pressão do rolo anilox para todas as impressoras . . . . .	97
8.15 Tela ajustes impressora . . . . .	98
8.15.1 Ajusta tempo de lavagem de tinta . . . . .	99
8.15.2 Ajusta registro rolo porta clichê . . . . .	100
8.15.3 Ajusta pressão caixa de vácuo . . . . .	101
8.15.4 Ajusta posição axial do porta clichê . . . . .	102
8.16 Tela ajustes slotter . . . . .	103
8.16.1 Ajuste pressão do amassador . . . . .	104
8.16.2 Ajuste pressão do entalhe traseiro . . . . .	105
8.16.3 Ajuste pressão do entalhe dianteiro . . . . .	106
8.16.4 Ajuste pressão vincos . . . . .	107
8.16.5 Ajuste registro entalhe traseiro . . . . .	108
8.16.6 Ajuste registro entalhe dianteiro . . . . .	109
8.17 Segunda tela ajustes slotter . . . . .	110
8.17.1 Cálculo da posição axial das facas . . . . .	111
8.17.2 Ajuste da posição axial da faca LAP . . . . .	112
8.17.3 Ajuste da posição axial da faca ENTALHE 1 . . . . .	113
8.17.4 Ajuste da posição axial da faca ENTALHE 3 . . . . .	114
8.17.5 Ajustar a posição axial da faca ENTALHE Refile . . . . .	115

8.18	Tela ajustes perfuradora . . . . .	116
8.18.1	Ajuste registro porta ferramenta . . . . .	117
8.18.2	Altera o perímetro da manta . . . . .	118
8.18.3	Ajuste pressão afastada da manta . . . . .	119
8.18.4	Ajuste pressão aproximada da manta . . . . .	120
8.18.5	Ajusta posição axial do porta ferramenta . . . . .	121
8.19	Tela ajustes dobra . . . . .	122
8.19.1	Ajusta posição axial viga 1 . . . . .	123
8.19.2	Ajusta posição axial viga 2 . . . . .	124
8.19.3	Ajusta pressão do aplicador de cola . . . . .	125
8.19.4	Ajusta posição axial do aplicador de cola . . . . .	126
8.19.5	Calcula posição radial de aplicação de cola . . . . .	127
8.20	Segunda tela ajustes dobra . . . . .	128
8.20.1	Ajusta intensidade do ventilador da dobra . . . . .	129
8.20.2	Ajusta pressão do rolo de entrada . . . . .	130
8.20.3	Ajusta pressão do rolo de saída . . . . .	131
8.20.4	Ajusta velocidade das correias . . . . .	132
8.21	Tela ajustes da contagem . . . . .	133
8.21.1	Ajusta altura da chapa . . . . .	134
8.21.2	Ajusta quantidade de caixas por pilha . . . . .	135
8.21.3	Ajusta separação do pacote offset pilha . . . . .	136
8.21.4	Formação da pilha offset . . . . .	137
8.21.5	Ajusta pressão rolo de entrada . . . . .	138
8.21.6	Ajusta intensidade do ventilador soprador . . . . .	139
8.22	Segunda tela de ajustes da contagem . . . . .	140
8.22.1	Velocidade transportador elevador . . . . .	141
8.22.2	Velocidade transportador de saída superior . . . . .	142
8.22.3	Ajusta offset espessura da caixa dobrada . . . . .	143
8.22.4	Ajusta separa pacote altura da pilha . . . . .	144
8.22.5	Ajusta tempo ligado da esteira de saída . . . . .	145
8.22.6	Ajusta tempo de subida do elevador de saída . . . . .	146
8.23	Configurações do ecrã . . . . .	147
8.23.1	Altera brilho do ecrã . . . . .	148
8.23.2	Sair do runtime . . . . .	149
8.23.3	Ejetar dispositivo com segurança . . . . .	150
8.23.4	Calibrar a tela . . . . .	151
8.23.5	Habilita modo limpeza de tela . . . . .	152
8.24	Visualização dos pedidos . . . . .	153
8.24.1	Pesquisa de receitas . . . . .	154
8.24.2	Criação de uma nova receita . . . . .	155
8.24.3	Visualização das receitas gravadas . . . . .	156
8.25	Carregando pedido . . . . .	157
8.25.1	Pesquisa de receitas . . . . .	158
8.25.2	Visualização do resumo da receita . . . . .	159

8.25.3	Visualização da própria receita . . . . .	160
8.26	Novo pedido página 1 . . . . .	161
8.26.1	Inserção de dados de produção . . . . .	162
8.26.2	Seleção de impressoras . . . . .	163
8.26.3	Inserção dados dos clichês . . . . .	164
8.26.4	Botão de próxima página estado bloqueado . . . . .	165
8.26.5	Botão de próxima página estado desbloqueado . . . . .	166
8.27	Novo pedido página 2 . . . . .	167
8.27.1	Inserção de dados de dimensões da caixa . . . . .	168
8.27.2	Modo cálculo de entalhes automatico . . . . .	169
8.27.3	Modo cálculo de posição radial de aplicação de cola . . . . .	170
8.27.4	Modo caixa simétrica . . . . .	171
8.27.5	Botão próxima página estado bloqueado . . . . .	172
<b>9</b>	<b>Telas IHM alimentação</b>	<b>173</b>
9.1	Tela principal . . . . .	173
9.2	Tela de comandos página 1 . . . . .	174
9.3	Tela de comandos página 2 . . . . .	175
9.4	Tela de ajustes pagina 1 . . . . .	176
9.5	Tela de ajustes pagina 2 . . . . .	177
<b>10</b>	<b>Telas IHM saída contagem</b>	<b>178</b>
10.1	Tela principal . . . . .	178
10.2	Tela de comandos página 1 . . . . .	179
10.3	Tela de comandos página 2 . . . . .	180
10.4	Tela de ajustes pagina 1 . . . . .	181
10.5	Tela de ajustes pagina 2 . . . . .	182



# MANUAL DE OPERAÇÃO

*TOM-IPSDC*

## 1 INFORMAÇÕES DO FABRICANTE

TOMASONI INDÚSTRIA DE MÁQUINAS LTDA.  
Rua Wanda dos Santos Mullmann 1604 - Estância Pinhais.  
Pinhais - Paraná - Brasil - CEP 83.323-123.  
CNPJ: 01.956.679/0001-50.  
CREA: 44439

## 2 INFORMAÇÕES DO FABRICANTE

TOMASONI INDÚSTRIA DE MÁQUINAS LTDA.  
Rua Wanda dos Santos Mullmann 1604 - Estância Pinhais.  
Pinhais - Paraná - Brasil - CEP 83.323-123.  
CNPJ: 01.956.679/0001-50.  
Inscrição Estadual: 901.35640-83  
Telefone: +55 (41) 3667-2063  
Fax: +55 (41) 3667-2044  
[www.tomasoni.ind.br](http://www.tomasoni.ind.br)  
Ramo de Atividade: Fabricação de Máquinas e Equipamentos para Indústria de Celulose, Papel, Papelão e Artefatos.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

## TOM-IPSDC

### 3 INFORMAÇÕES DA MÁQUINA

IMPRESSORA FLEXO FOLDER GLUER . DESIGNAÇÃO: TOM-IPSDC. VARIANTE: 1900.

Capacidade de Produção: 150 caixas por minuto para menor caixa (chapa).

Chapa Mínima: ???mm / Chapa Máxima: ???mm.

Nota: conforme aumento do tamanho da caixa (chapa) diminui velocidade de produção.

Velocidade máxima para maior chapa = ??? caixas por minuto.

Inscrição Estadual: 901.35640-83

Telefone: +55 (41) 3667-2063

Fax: +55 (41) 3667-2044

[www.tomasoni.ind.br](http://www.tomasoni.ind.br)

Ramo de Atividade: Fabricação de Máquinas e Equipamentos para Indústria de Celulose, Papel, Papelão e Artefatos.

### 4 INFORMAÇÕES DA MÁQUINA

IMPRESSORA FLEXO FOLDER GLUER . DESIGNAÇÃO: TOM-IPSDC. VARIANTE: 1900.

Capacidade de Produção: 150 caixas por minuto para menor caixa (chapa).

Chapa Mínima: ???mm / Chapa Máxima: ???mm.

Nota: conforme aumento do tamanho da caixa (chapa) diminui velocidade de produção.

Velocidade máxima para maior chapa = ??? caixas por minuto.



## MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

### 5 NORMAS APLICADAS NA MANUFATURA DA MÁQUINA

NR-10 - Segurança em Instalações e Serviços em Eletricidade.

NR-12 - Segurança no Trabalho em Máquinas e Equipamentos.

ABNT/CB-03 - Eletricidade.

ABNT/CB-04 - Máquinas e Equipamentos Mecânicos.

NBR-5410 - Instalações Elétricas de Baixa Tensão.

Nossos equipamentos atendem as normas de BPF (boas práticas de fabricação), reforçando a nossa qualidade no segmento. Trabalhamos com ética, responsabilidade, comprometimento e com muito respeito para com os nossos clientes.

### 6 DESCRIÇÃO DETALHADA DA MÁQUINA E OU EQUIPAMENTO

- 1 - Unidade Alimentação;
- 3 - Unidades Impressoras;
- 1 - Unidade Slotter;
- 1 - Unidade Perfuradora;
- 1 - Unidade Dobra;
- 1 - Unidade Contagem.

Projetos Elétricos: cada unidade possui projeto elétrico representando os esquema de potência, controle e esquemático das funções de segurança. Os projetos são entregues juntamente com os manuais de operação, manutenção e peças de reposição.

Definição da utilização prevista para a Máquina: Máquina destinada à Produção de Caixas de Papelão tipo Maleta com possibilidade de furos e ou recortes.



## MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

### 7 DESCRIÇÃO DETALHADA DA EXPOSIÇÃO À RISCOS E MEDIDAS DE SEGURANÇA

A Máquina é composta por uma série de seguranças às peças móveis, desde sensores, proteções, etc, que nunca devem ser bloqueados ou retirados da máquina, total ou parcialmente. As fontes de energia (energia elétrica, ar comprimido, etc) somente deverão ser acessadas por pessoal de manutenção, com devido bloqueio e sinalização.

#### VEJA OS PROCEDIMENTOS ESPECÍFICOS DA SUA EMPRESA.

Os riscos apresentados durante a operação e ou manutenção do equipamento são:

Riscos de Acidentes: Deslocamento das unidades, substituição de clichês, abertura e fechamento do tanque de cola pressurizado (quando houver), ajustes em geral da máquina;

Riscos Ergonômicos: LER ao Alimentar máquina com chapas de papelão, reposição de tintas e cola;

Riscos Físicos: Ruído;

Riscos Químicos: Tinta, cola e poeira do papelão (devido aos cortes efetuados no papelão durante produção). Graxa e óleos específicos para lubrificação da máquina (pessoal de manutenção);

Riscos Biológicos: Não evidenciados;

Para evitar o risco a choques elétricos e a movimentos mecânicos dos acionamentos, todos os painéis e carenagens da máquina possuem chaves, que são entregues aos pessoal de manutenção no momento do treinamento; Todo o pessoal envolvido em operação e manutenção da Máquina deve estar devidamente capacitado técnicamente e ter recebido treinamento específico, comprovado via certificado, fornecido pela Tomasoni no momento do treinamento e entrega da máquina; Pessoas alheias a operação e a manutenção que nunca receberam treinamento específicos devem ser impedidas de realizar estas tarefas, por desconhecerem o funcionamento e os riscos de cada função; **Para a diminuição à níveis aceitáveis e ou total exclusão dos riscos acima citados, são recomendadas a utilização de EPI's em todas as etapas de operação e manutenção, e seguir as orientações contidos no PPRA E PCSMO da Empresa à qual a máquina foi instalada;**

Para operação e ou manutenção, abertura e fechamento para abastecimento do tanque de cola (quando houver) temos uma etiqueta com os procedimentos para realizar esta tarefa de forma segura. Esta etiqueta está instalada próxima do tanque de cola; Os usuários da máquina (operação e manutenção) nunca devem se colocar em posição de risco, subindo na máquina ou entrando e permanecendo em partes com movimento; Os usuários da máquina (operação e manutenção) nunca devem obstruir as saídas de ar dos ventiladores de vácuo, tampouco excluir proteções que podem dar livre acesso a partes que contenham movimentos durante o seu processo produtivo; Os usuários da máquina (manutenção) nunca devem iniciar seus trabalhos antes de bloquear e identificar o bloqueio de todas as fontes de energia, a fim de impedir acionamentos involuntários; **A Tomasoni indústria de Máquinas Ltda indica que a periodicidade para verificações de funcionamento adequado, inspeções e manutenções dos sistemas de segurança da máquina não deve ultrapassar a marca de 30 dias;** Em situação de Emergência, primeiramente deve ocorrer a parada total do equipamento. Após devem ser extinguidas ou bloqueadas e identificadas as fontes de energia. Verificar o envolvimento humano ou não na situação de emergência, tomar as providências. Verificar o defeito ou problema ocorrido na máquina. Resolver todas as avarias por menor que sejam, tornando a máquina segura para reinício de operação e produção; As Máquinas Tomasoni possuem vida útil estimada em 15 anos, desde que sejam verificadas as funcionalidades de Operação, Produção, Manutenção e principalmente de Segurança aos indivíduos inseridos neste contexto. **IMPORTANTE: As normas de segurança (NR12, NR10, etc) foram criadas com o objetivo de garantir a segurança aos envolvidos no processo de Operação e Manutenção, bem como aumentar a produtividade.**



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

As Máquinas Tomasoni foram projetadas para oferecer MÁXIMA SEGURANÇA aos envolvidos nos processos de Projeto, Fabricação, Operação e Manutenção, DESDE QUE SEGUIDAS TODAS AS NORMAS E ORIENTAÇÕES CONTIDAS NESTE MANUAL. Somente estão aptas a operar e ou auxiliar na operação e ou realizar manutenções na máquina os colaboradores devidamente treinados e certificados. Todos não inclusos nesta estão sujeitos a riscos desconhecidos, que podem levar ao indivíduo sofrer acidentes. Alterações modificando originalidade da máquina em qualquer aspecto, funcional ou de segurança, leva a perda de garantia do equipamento. A não observância de qualquer norma e ou orientação de segurança podem causar acidentes, nas diversas escalas de gravidade. Os envolvidos em casos de acidentes poderão vir a responder em juízo, civil e criminalmente conforme previsto em lei, podendo acarretar em punições e perda de direitos.

## 7.1 Regras gerais de segurança

As Impressoras Tomasoni foram projetadas para operações seguras. O ajuste da máquina é motorizado e totalmente controlado através do painel ihm (interface homem-máquina) e botões instalados no lado operacional da máquina.

A fim de evitar acidentes, todos que trabalham na máquina devem estar capacitados. Além do conhecimento, há algumas regras gerais de segurança que devem ser seguidas. Esta parte do manual conterá estas regras:

Utilizar sempre epi's recomendados no PPRA e PCMSO da empresa para qualquer tipo de operação ou manutenção na máquina;

Complementando a utilização dos epi's fornecidos pela empresa, os funcionários não devem utilizar qualquer tipo de adorno (relógio, anel, pulseiras, correntes, brincos, etc) e também se tiver cabelos compridos amarrá-los de maneira adequada para não causar riscos. Utilizar uniforme adequado, tomar cuidado com jalecos de manga longa, etc;

Manutenções elétricas e ou mecânicas somente podem ser realizadas por pessoal capacitado tecnicamente, autorizado pela empresa e que tenha recebido treinamento específico, segundo NR12;

Tenha todas as avarias da máquina sempre resolvidas, não importando o nível da avaria ou problema que a máquina esteja apresentando;

Nunca abra as portas dos painéis elétricos. Somente pessoal habilitado pode ter acesso a esta área;

Nunca tente remover ou bloquear ou jumpear qualquer dispositivo de segurança na máquina;

Nunca tente limpar um embuchamento de caixas enquanto a máquina estiver em funcionamento;

A máquina não deve receber intervenções de manutenção durante o seu funcionamento. O recomendado é desenergizar os painéis e utilizar dispositivos de segurança (cadeado e etiqueta identificadora de intervenção) na chave geral, impedido o religamento inadequado;

Nunca tente remover proteções ou carenagens com a máquina em funcionamento;

Nunca tente subir sobre qualquer parte da máquina com a máquina em funcionamento;

Nunca tente obstruir a saída de ar dos ventiladores/exaustores com peças, mãos, braços ou qualquer membro com a máquina em funcionamento;

Nunca utilize ar comprimido da máquina para limpeza corporal ou do uniforme;

Nunca toque em partes móveis com a máquina em funcionamento (lançador de caixas, rolos, esteiras, elevador, lança do separador de pacotes, etc);

Nunca entre em partes móveis com a máquina em funcionamento (sobre ou embaixo do elevador, esteiras de refile, lança do separador de pacotes, etc);

Respeitar as placas de sinalização e advertência instaladas em diversas partes da máquina e dos painéis elétricos;



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 7.2 Partida da Máquina

A partida da máquina deve ser feita com muito cuidado. Relacionamos abaixo alguns exemplos a seguir:

Assegure-se que ninguém esteja trabalhando na máquina antes de dar a partida;

Não permita que pessoas alheias (que não receberam treinamento e certificado) a operação fique em contato com a máquina durante a partida e o funcionamento;

Verifique todas as tampas e proteções estejam fechadas adequadamente e que os painéis elétricos estejam fechados;

Os membros da equipe devem estar em posição de maneira a supervisionar toda a máquina antes da partida;

Seguindo as regras acima podemos dar a partida na máquina com segurança;

## 7.3 Deslocamentos das unidades

Ao deslocar as unidades impressoras, perfuradora e unidade de contagem, é importante seguir alguns cuidados de segurança para evitar danos à máquina e ferimentos aos operadores:

A máquina possui alarme audiovisual para deslocamento das unidades (abertura e fechamento da máquina);

Para habilitar o funcionamento do sistema de deslocamento das unidades é necessário que a máquina esteja parada;

Deve ser acionado o botão de comando do deslocamento que está situada nas Respectivas Unidades conforme necessidade;

Verificar entre as unidades se não existem pessoas, peças, etc, em seu interior ou em frente antes de qualquer deslocamento das unidades;

Nunca faça deslocamentos das unidades manualmente, ou seja, empurrando as unidades. O sistema de segurança não foi projetado para travar a máquina nestas situações;

## 7.4 Limpeza de clichês

Para garantir a segurança, é crucial seguir algumas precauções ao limpar os clichês:

Utilizar os procedimentos de segurança para desabilitar as unidades para ter acesso interno para troca de clichês nas impressoras e forma na unidade perfuradora;

Ao substituir os clichês, formas ou mantas, não apoiar-se nos rolos, preferencialmente deve ser utilizadas as duas mãos para executar esta tarefa e utilizar os pedais/botões para movimentar os rolos para frente ou para traz conforme necessidade;

Para efetuar limpeza dos clichês, não apoiar-se nos rolos, preferencialmente devem ser utilizadas as duas mãos para executar esta tarefa e utilizar os pedais/botões para movimentar os rolos para frente ou para traz conforme necessidade;



## MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

### 7.5 Limpeza e manutenção

A limpeza e manutenção regular do equipamento é crucial para garantir sua eficiência e prolongar sua vida útil. É importante seguir as instruções de limpeza e manutenção e realizar essas tarefas com cuidado e precaução:

Durante a limpeza e manutenção a máquina normalmente deve ser travada o acionamento por meio da chave de emergência. Se necessário for adentrar em pontos de alto risco (embaixo ou sobre o elevador, em frente as lanças de separação de caixas, etc) o recomendado é desenergizar os painéis para evitar movimentos indesejados na máquina que podem provocar acidentes;

Se os ajustes elétricos da máquina são usados, deve-se tomar precauções especiais como por exemplo uma pessoa ficar responsável a supervisionar e impedir a ação de outra pessoa a uma operação perigosa;

Após o término da limpeza ou manutenção as tampas, proteções e carenagens devem ser colocadas em seus lugares;

A manutenção regular da máquina deve incluir verificações dos dispositivos de segurança, sensores de segurança e chaves de emergência;

Modificações que irão influenciar no funcionamento dos sistemas de segurança nunca devem ser feitas. As proteções, carenagens, etc, nunca devem ser eliminadas;



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8 DESCRIÇÃO DAS TELAS - IHM SLOTTER E ENTRADA DA CONTRAGEM

Para permitir remover todos os botões de comando da máquina, foi levado muito a sério a facilidade de navegação entre as telas. No canto superior direito encontramos um pequeno menu contendo o botão de salvar que quando pressionado grava o ajuste atual da máquina na receita carregada. A sua esquerda se encontra o botão de acesso a tela de velocidade. O botão de alarmes no canto inferior direito leva a sua respectiva tela e quando está piscando na cor alaranjada significa que tem um alarme ativo. Exceto o botão ajuda, descreverei os próximos futuramente, ao clicar em ajuda será descrito as funções da tela ativa, como mostrado nas próximas imagens.

### 8.1 Ajuda tela principal

A tela principal contém informações do pedido atual e dos últimos pedidos rodados. Também possui informações de quais impressoras estão habilitadas e que cor está configurada.

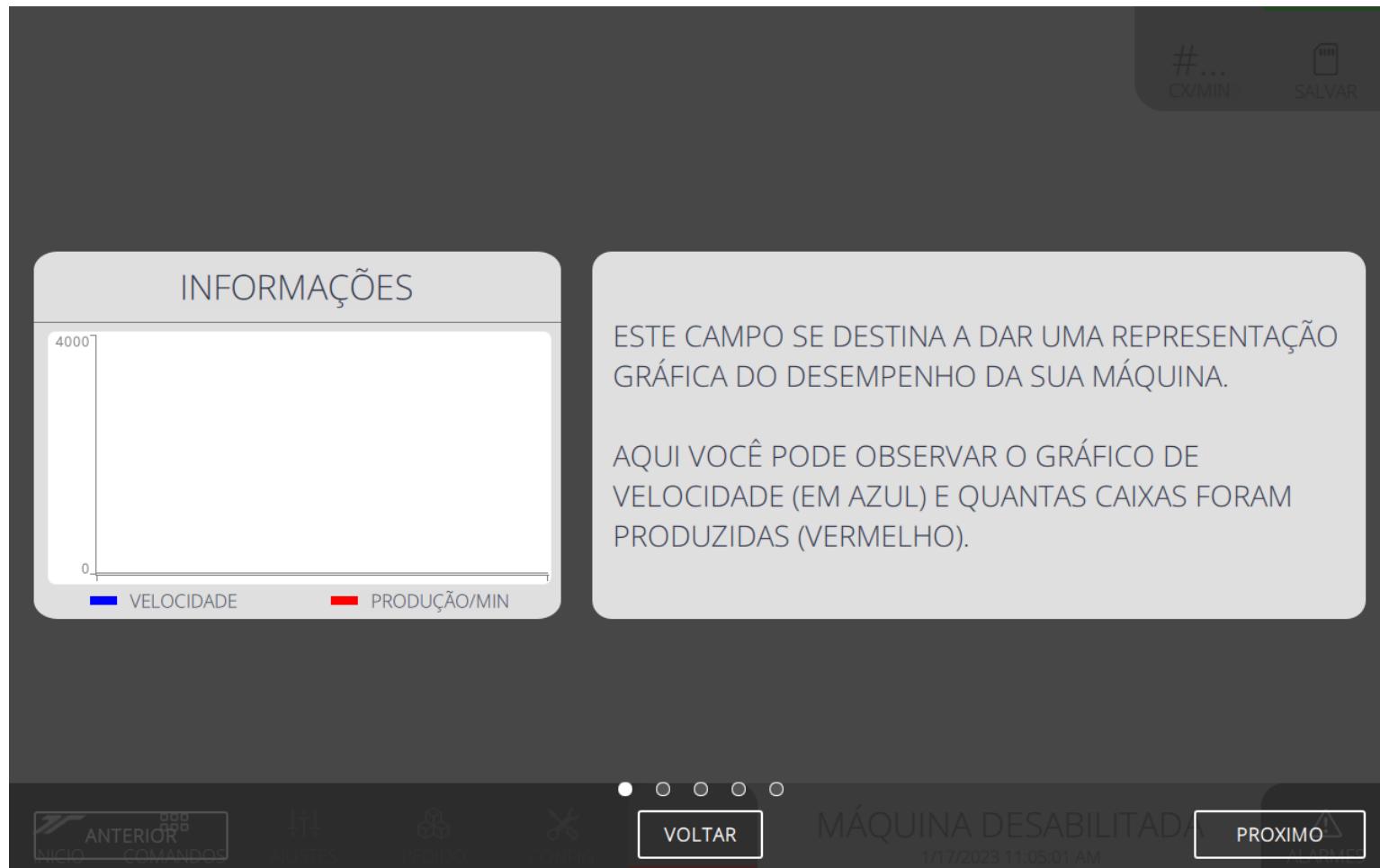




# MANUAL DE OPERAÇÃO

## TOM-IPSDC

### 8.1.1 Gráficos de velocidade e produção

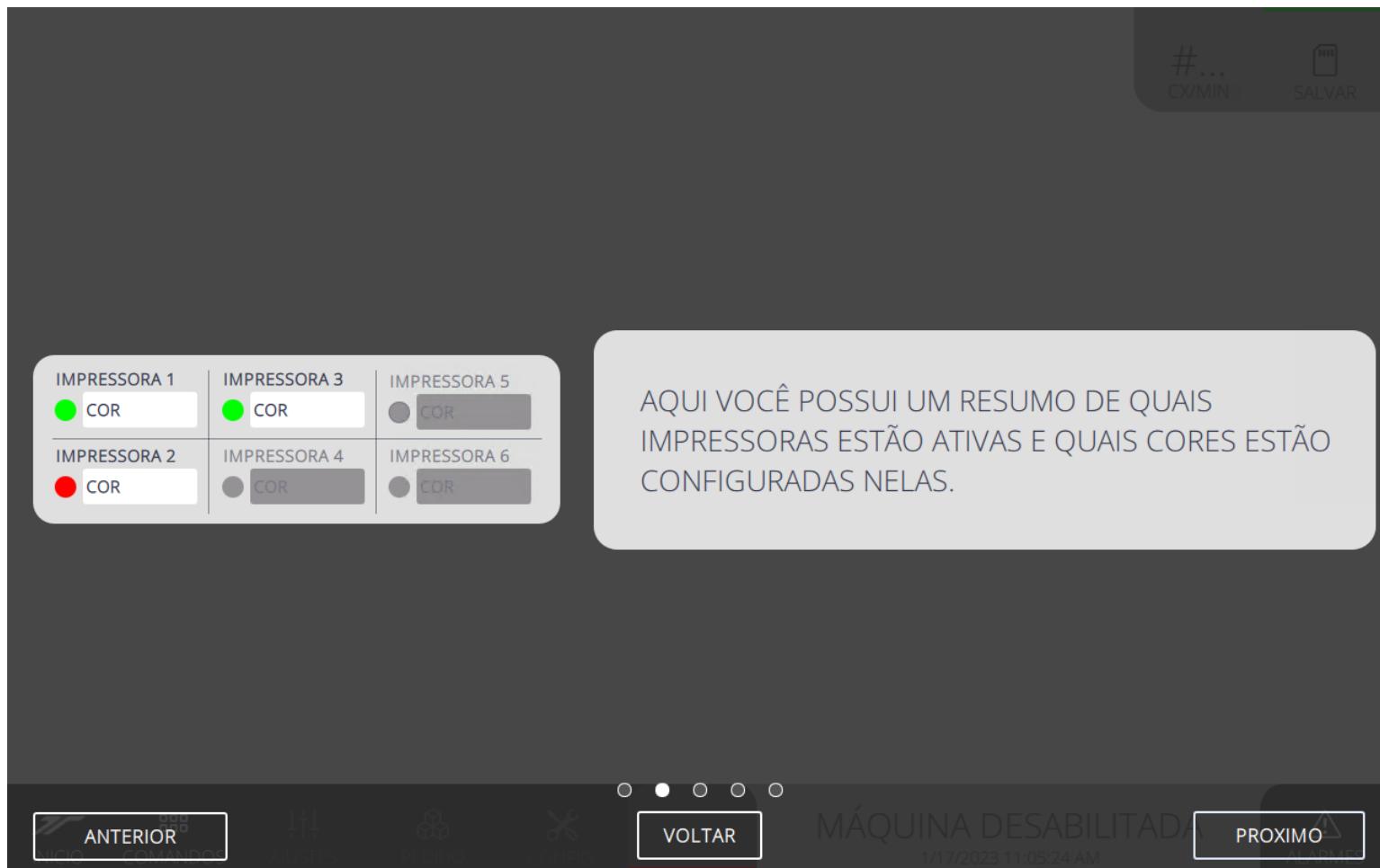




# MANUAL DE OPERAÇÃO

## TOM-IPSDC

### 8.1.2 Informações sobre as impressoras

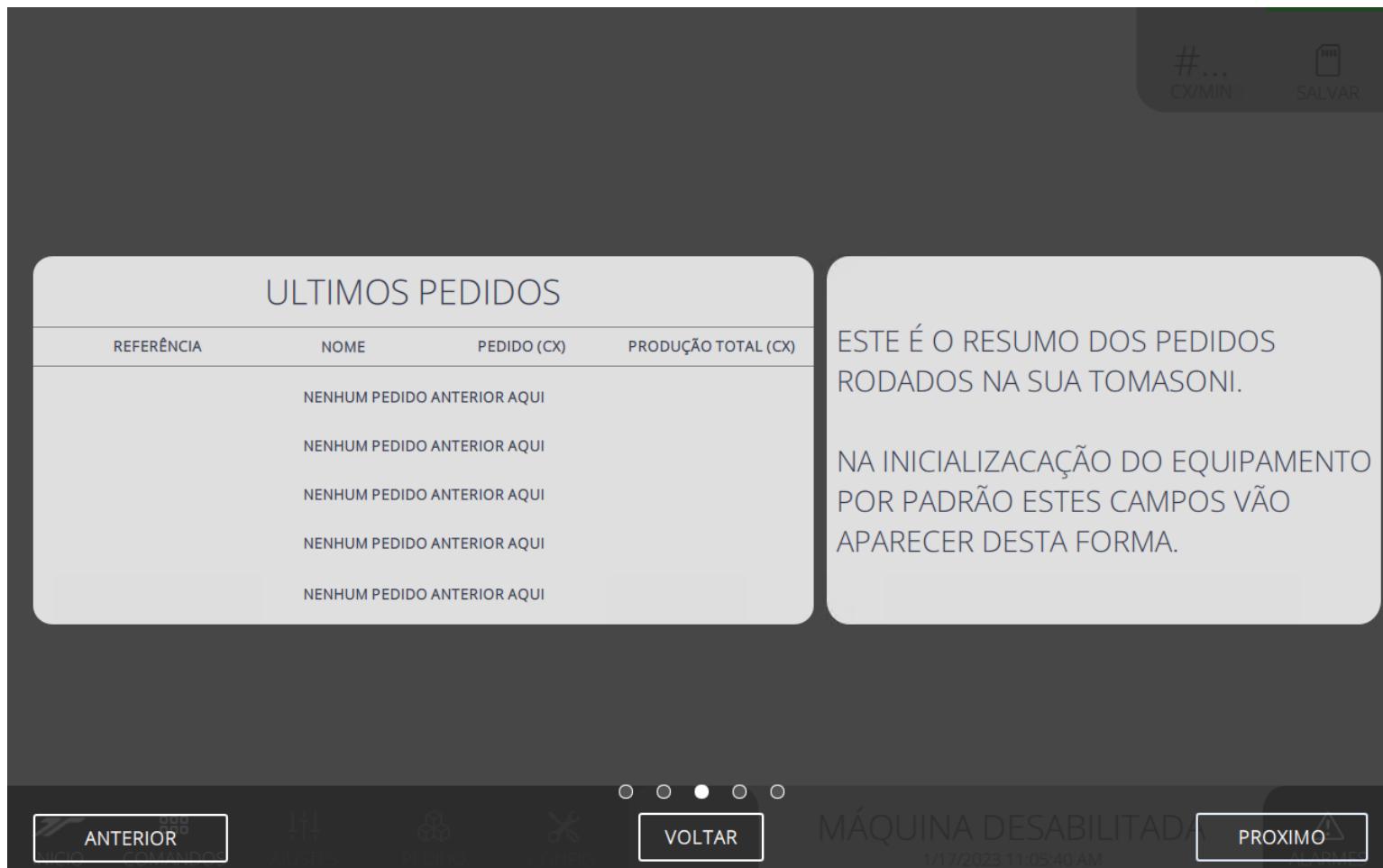




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.1.3 Último pedido sem informação





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.1.4 Último pedido

The screenshot shows a software interface for managing orders. At the top right, there are buttons for '#...', 'CX/MIN', and 'SALVAR'. Below this is a large, dark rectangular area. On the left, a white card displays the title 'ULTIMOS PEDIDOS' and a table of five recent orders:

REFERÊNCIA	NOME	PEDIDO (CX)	PRODUÇÃO TOTAL (CX)
REF0005	CLIENTE 5	100000	100500
REF0004	CLIENTE 4	100000	90500
REF0003	CLIENTE 3	100000	100500
REF0002	CLIENTE 2	100000	100500
REF0001	CLIENTE 1	100000	100500

To the right of the table, a text box contains the following information:

CONFORME NOVOS PEDIDOS FOREM CONFIGURADOS NA IMPRESSORA, OS ANTERIORES VÃO APARECENDO NESTA LISTA. O CÍRCULO VERDE SIMBOLIZA QUANDO O TOTAL DE CAIXAS DO PEDIDO FOI CONCLUÍDO E O ALARANJADO O CONTRÁRIO.

At the bottom of the screen, there are several navigation buttons: 'ANTERIOR' (with icons for 'NÚCLEO' and 'COMANDO'), 'PRÓXIMO' (with icons for 'ALARME' and 'ALARME'), 'VOLTAR', and status indicators for 'MÁQUINA DESABILITADA' (1/17/2023 11:05:53 AM).



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.1.5 Pedido atual sem informação

The screenshot shows a software interface for production management. At the top right, there are buttons for '#...', 'CX/MIN', and 'SALVAR'. Below this, a large section titled 'PRODUÇÃO ATUAL' displays a table with columns: REFERÊNCIA, NOME, PEDIDO (CX), and PRODUÇÃO TOTAL (CX). A message 'NENHUM PEDIDO CONFIGURADO' is shown below the table. In the bottom right corner of this section, there is a callout box containing text about the initial state of the production table.

REFERÊNCIA	NOME	PEDIDO (CX)	PRODUÇÃO TOTAL (CX)
NENHUM PEDIDO CONFIGURADO			

AO INICIAR A MAQUINA O CAMPO DE PRODUÇÃO ATUAL VAI ESTAR DESTA FORMA

Below this, another 'PRODUÇÃO ATUAL' section is shown. It contains a table with the same four columns. The first row has a red circle icon next to 'REFERÊNCIA'. The second row shows data: 'REF0006', 'CLIENTE 6', '100000', and '90500'. To the right of this table, there is a callout box containing text about the state after a configuration is made.

REFERÊNCIA	NOME	PEDIDO (CX)	PRODUÇÃO TOTAL (CX)
REF0006	CLIENTE 6	100000	90500

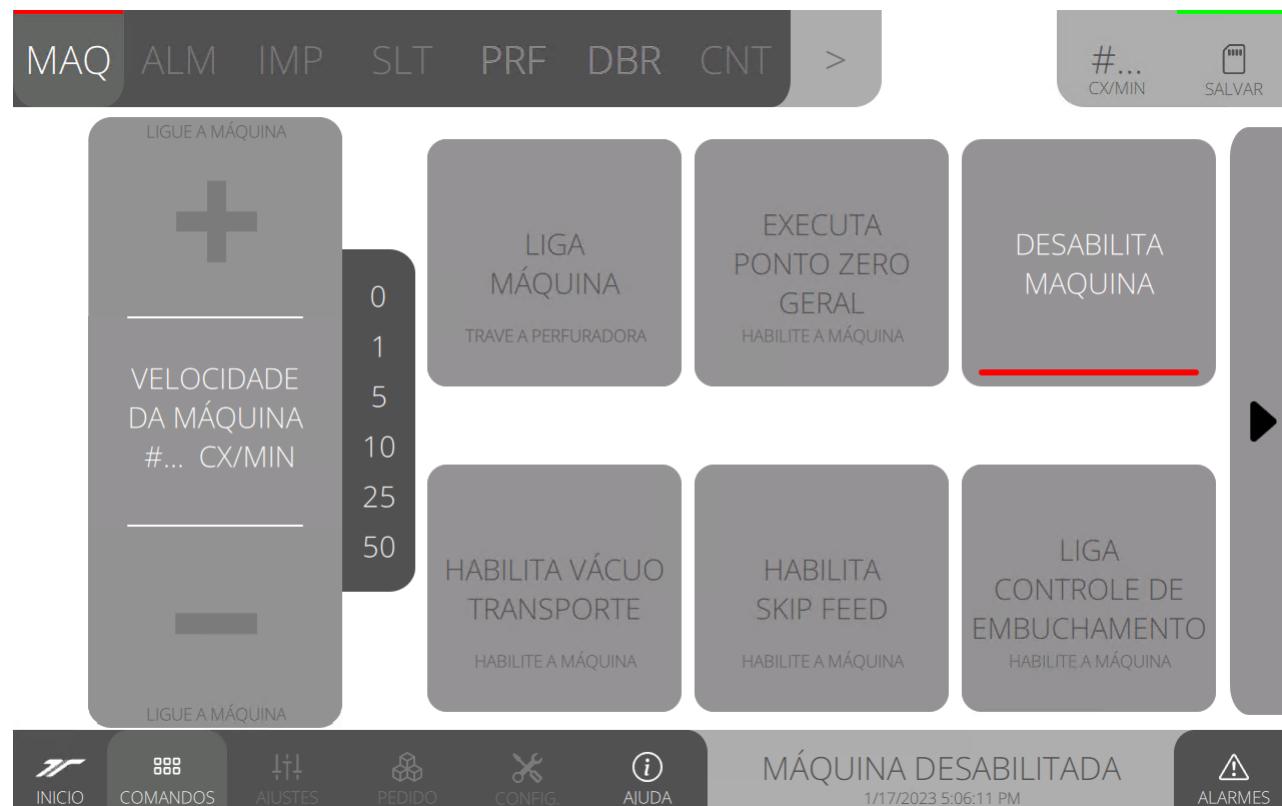
APÓS CONFIGURAR O PEDIDO ELE SERÁ APRESENTADO DESTA FORMA. QUANDO O CÍRCULO MUDAR DE ALARANJADO PARA VERDE O PEDIDO FOI CONCLUÍDO.

At the bottom of the screen, there are several navigation buttons: 'ANTERIOR' (with icons for HOME, COMANDO, and INICIO), 'AJUSTES', 'PEDIDO', 'COMPRAS', 'VOLTAR' (highlighted in white), 'MÁQUINA DESABILITADA' (with the date 1/17/2023 11:06:12 AM), and 'PRÓXIMO' (with icons for ALARME and DESABILITADO).

## 8.2 Tela comandos de máquina

Para acessar esta tela da inicial basta clicar em comandos no menu inferior. Ao iniciar a máquina com exceção da tela de ajuda, alarmes e velocidade; esta é a única tela é possível acessar com a máquina desabilitada. Ao habilitar a máquina o menu de ajustes, pedido, configuração, a tela de comandos das outras unidades e próxima página de comandos de máquina ficam disponíveis.

O menu superior esquerdo leva a tela de comandos de cada uma das unidades, o botão ">" no menu superior esquerdo leva a tela de comandos da alimentação, o botão ">" no canto direito leva a segunda tela de comandos de máquina e o "ajustes" como não existe uma tela de ajuste de máquina leva a tela de ajustes da alimentação.

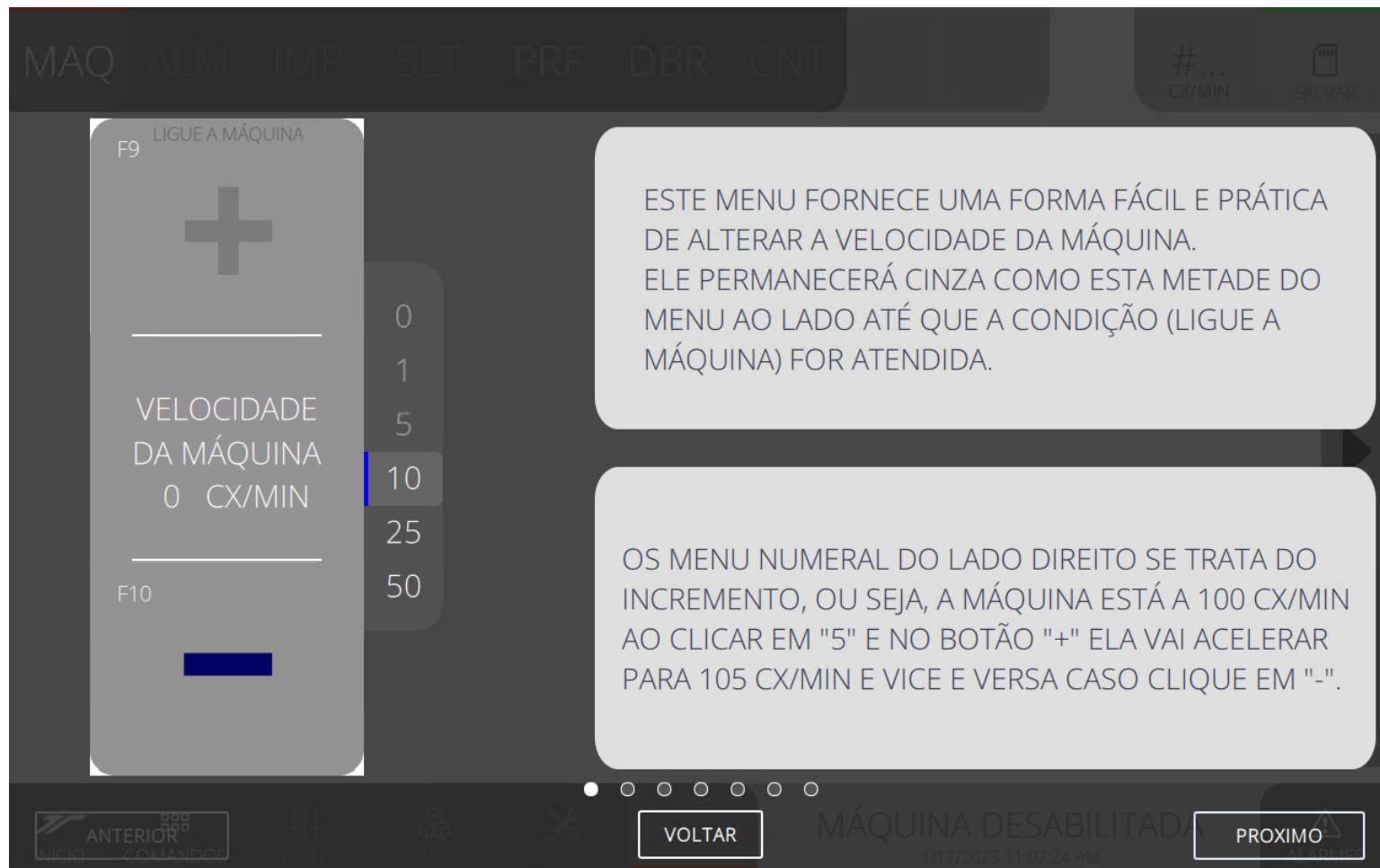




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.2.1 Acesso rápido à velocidade da máquina

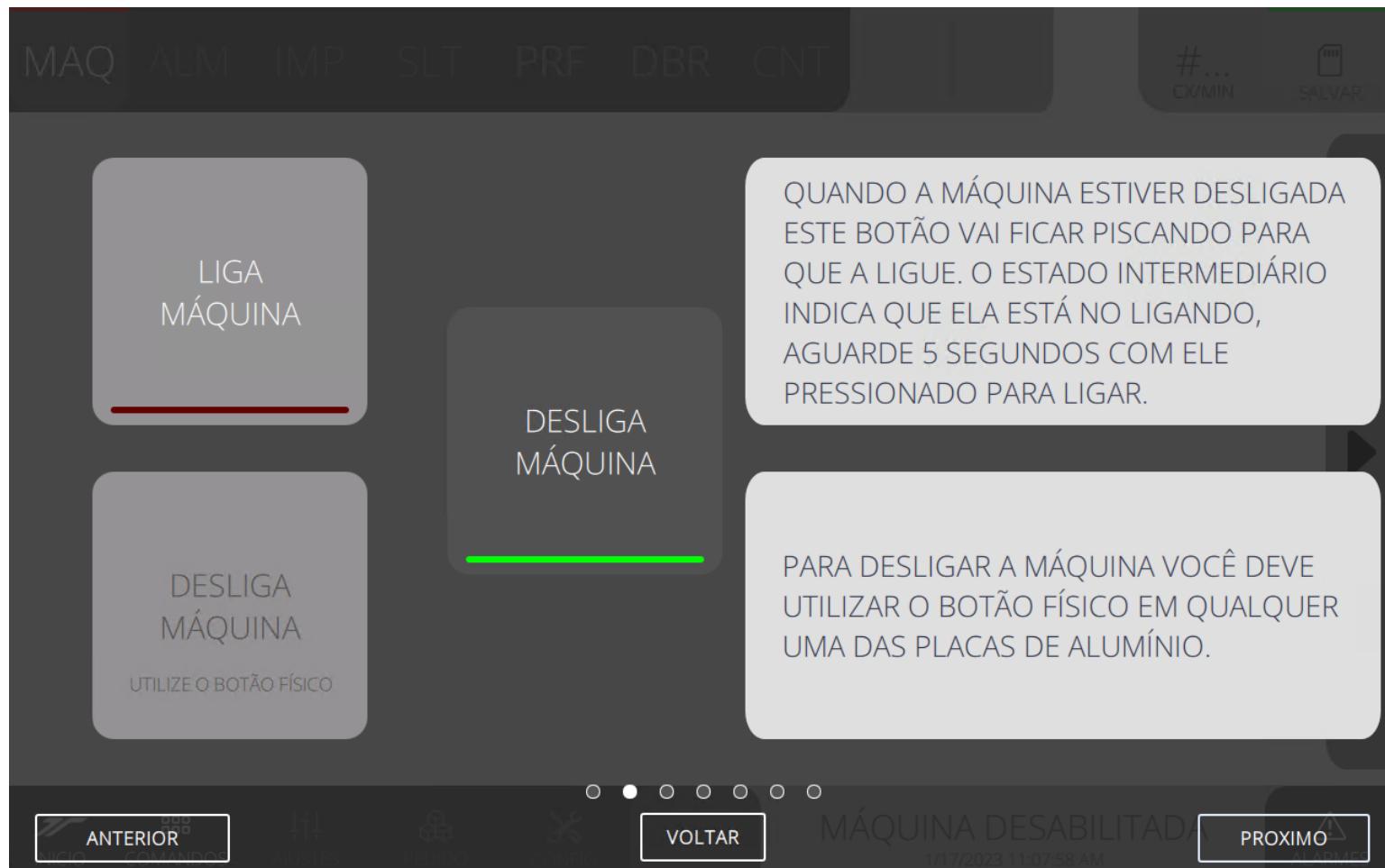




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.2.2 Liga máquina

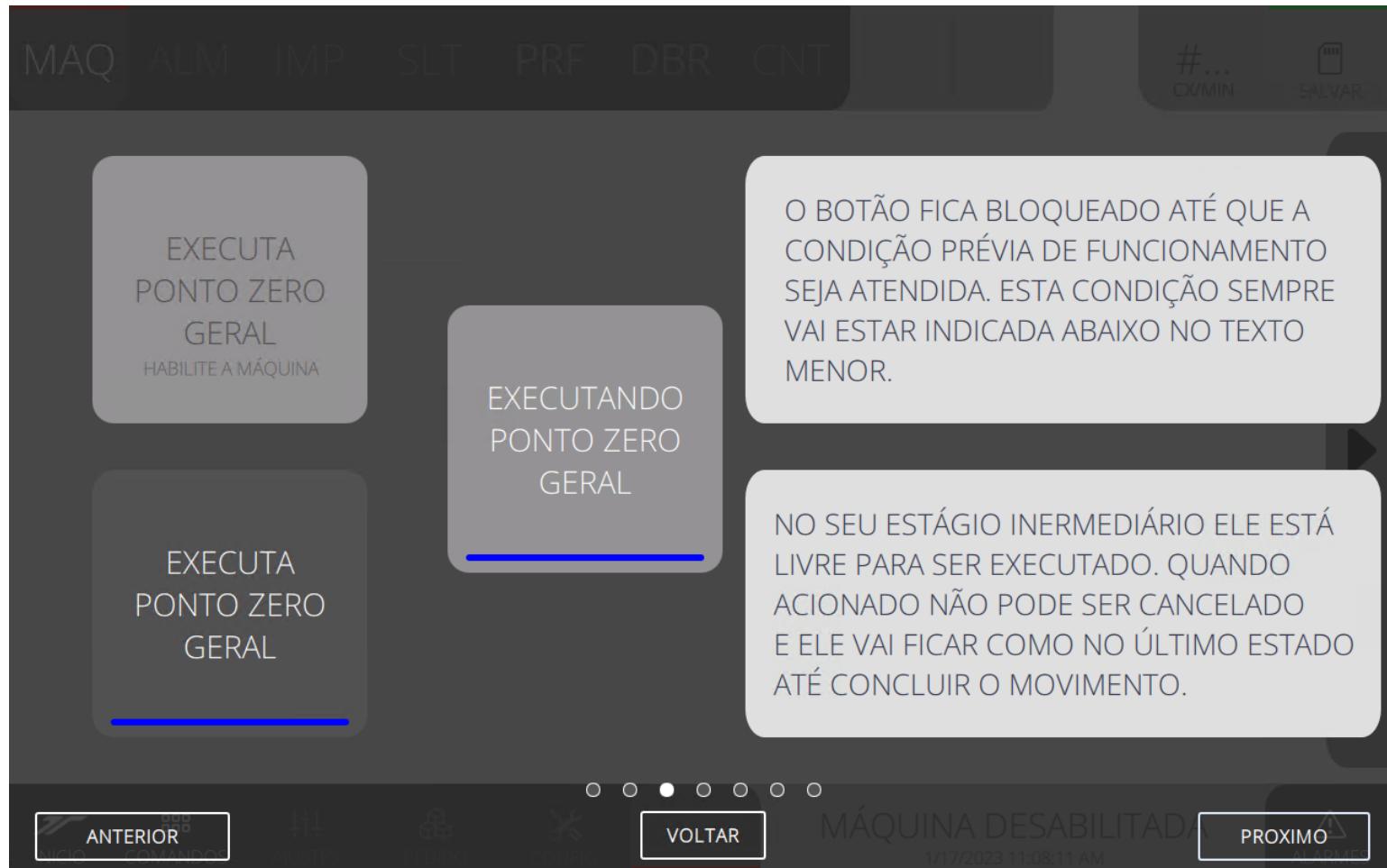




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.2.3 Ponto zero geral

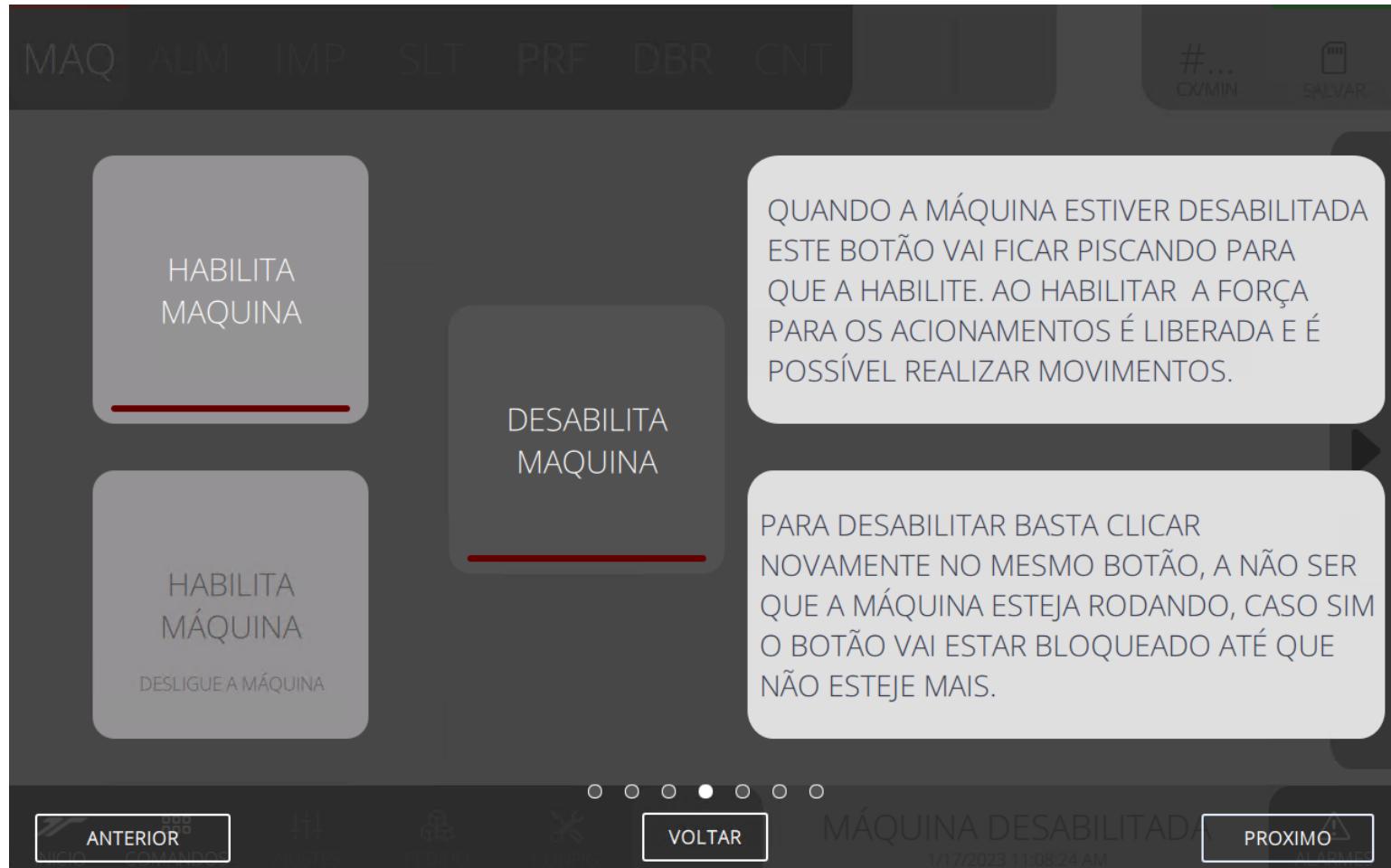




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.2.4 Habilita máquina

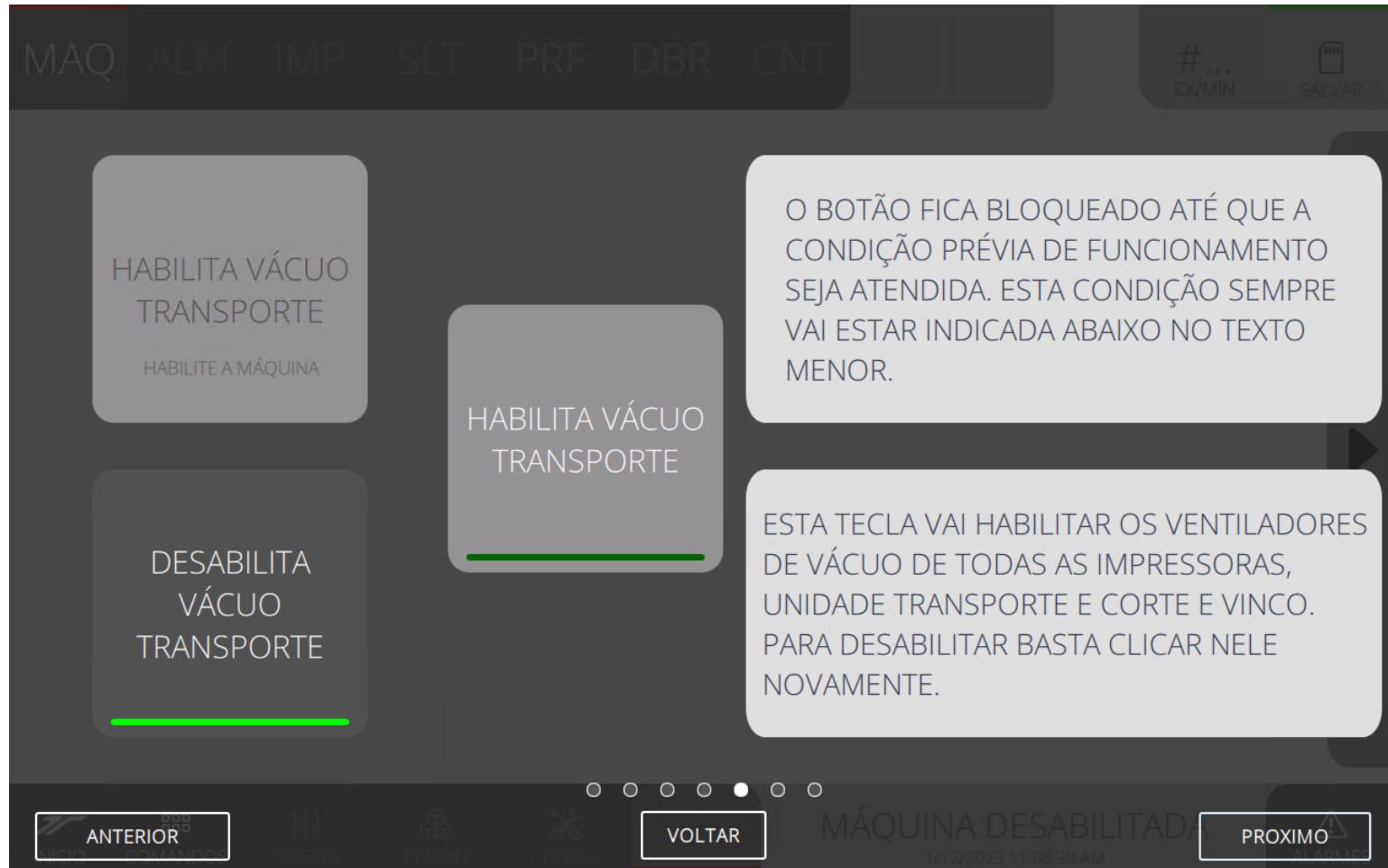




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.2.5 Habilita vácuo transporte

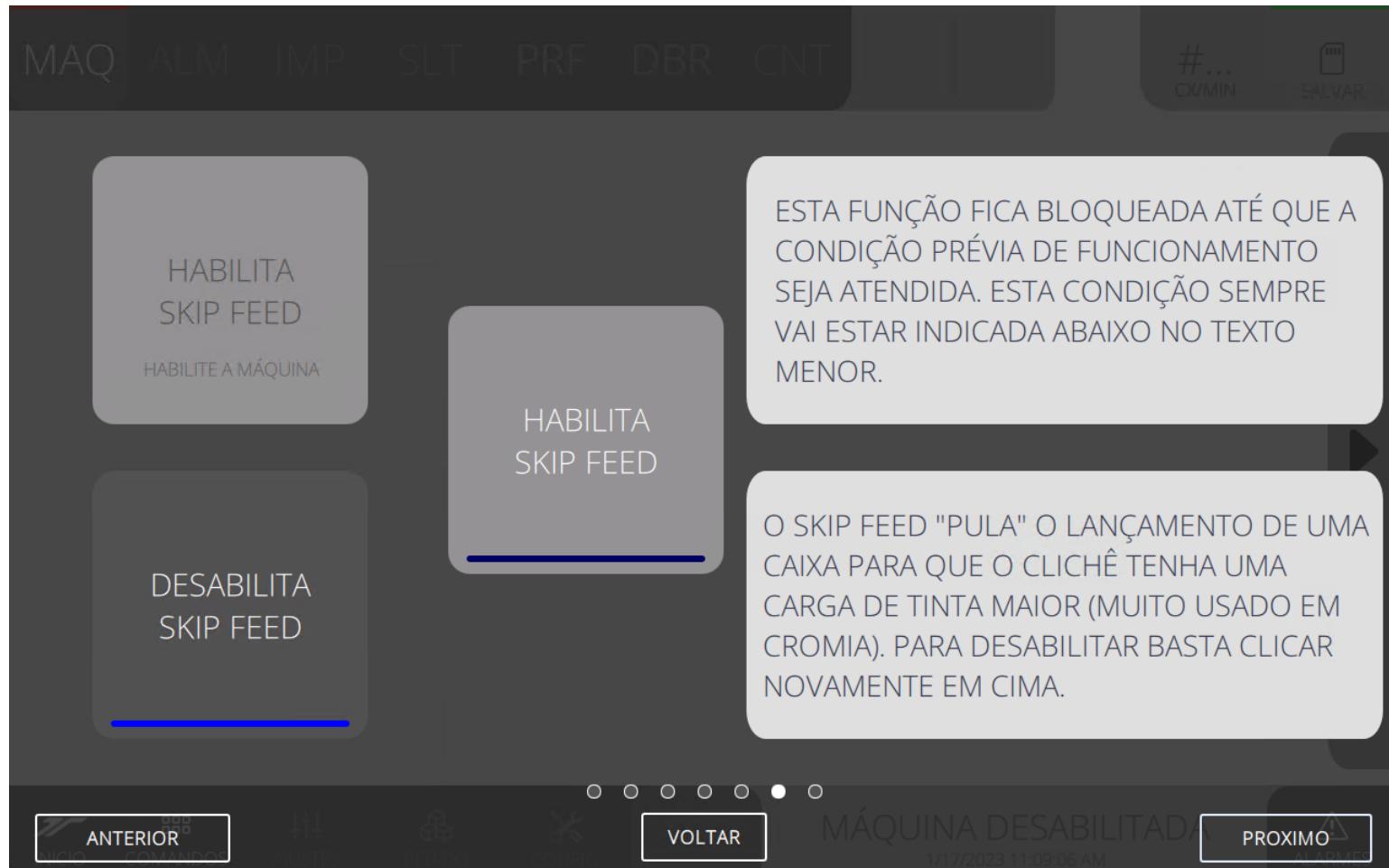




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.2.6 Habilita skip feed

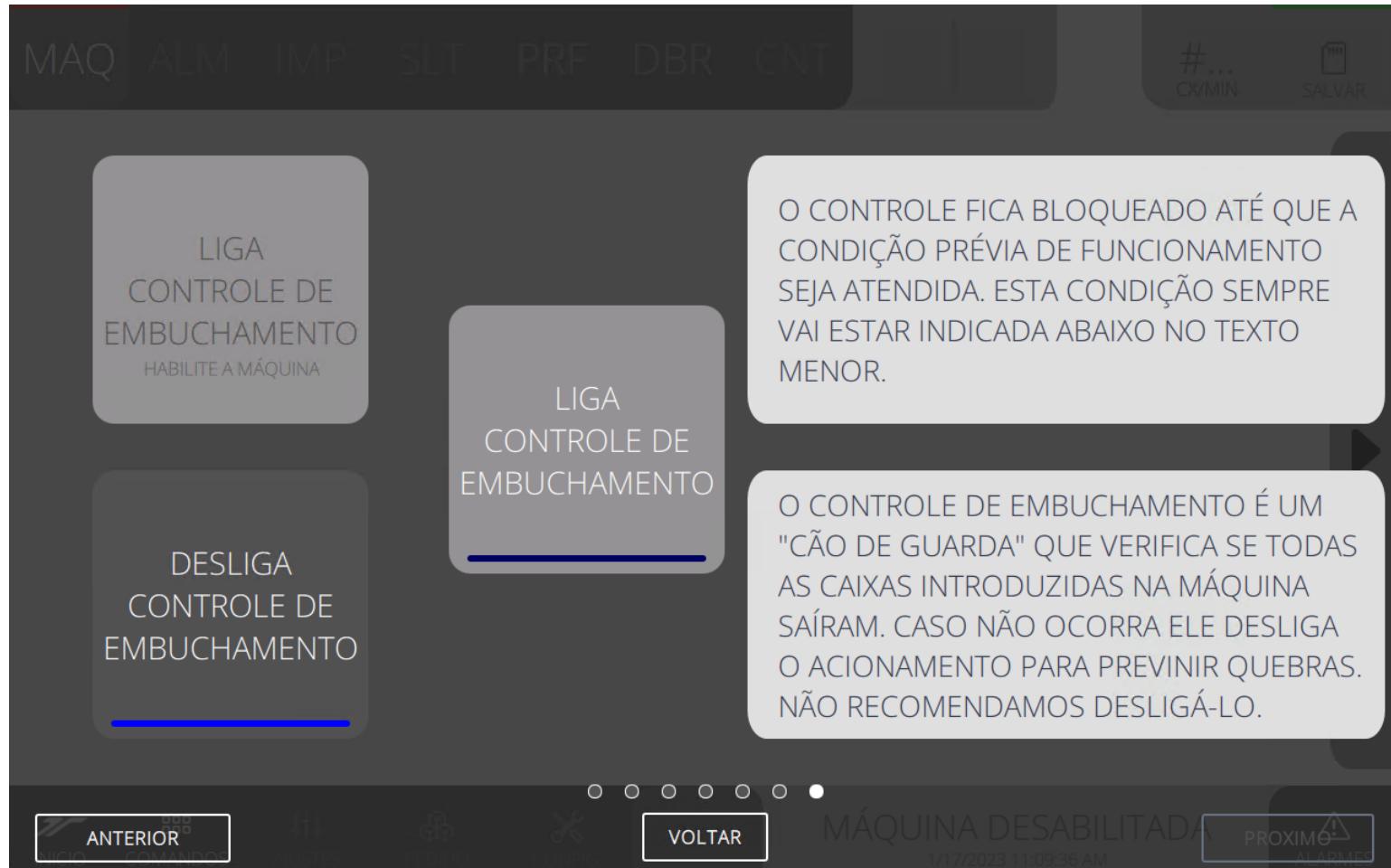




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.2.7 Liga controle de embuchamento





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.3 Segunda tela comandos de máquina

Esta tela é acessada pelo botão direito ">" na tela de comando de máquina. A lógica dos outros menus continua sendo a mesma da sua tela "pai" e para voltar a tela anterior basta clicar no botão esquerdo "<".

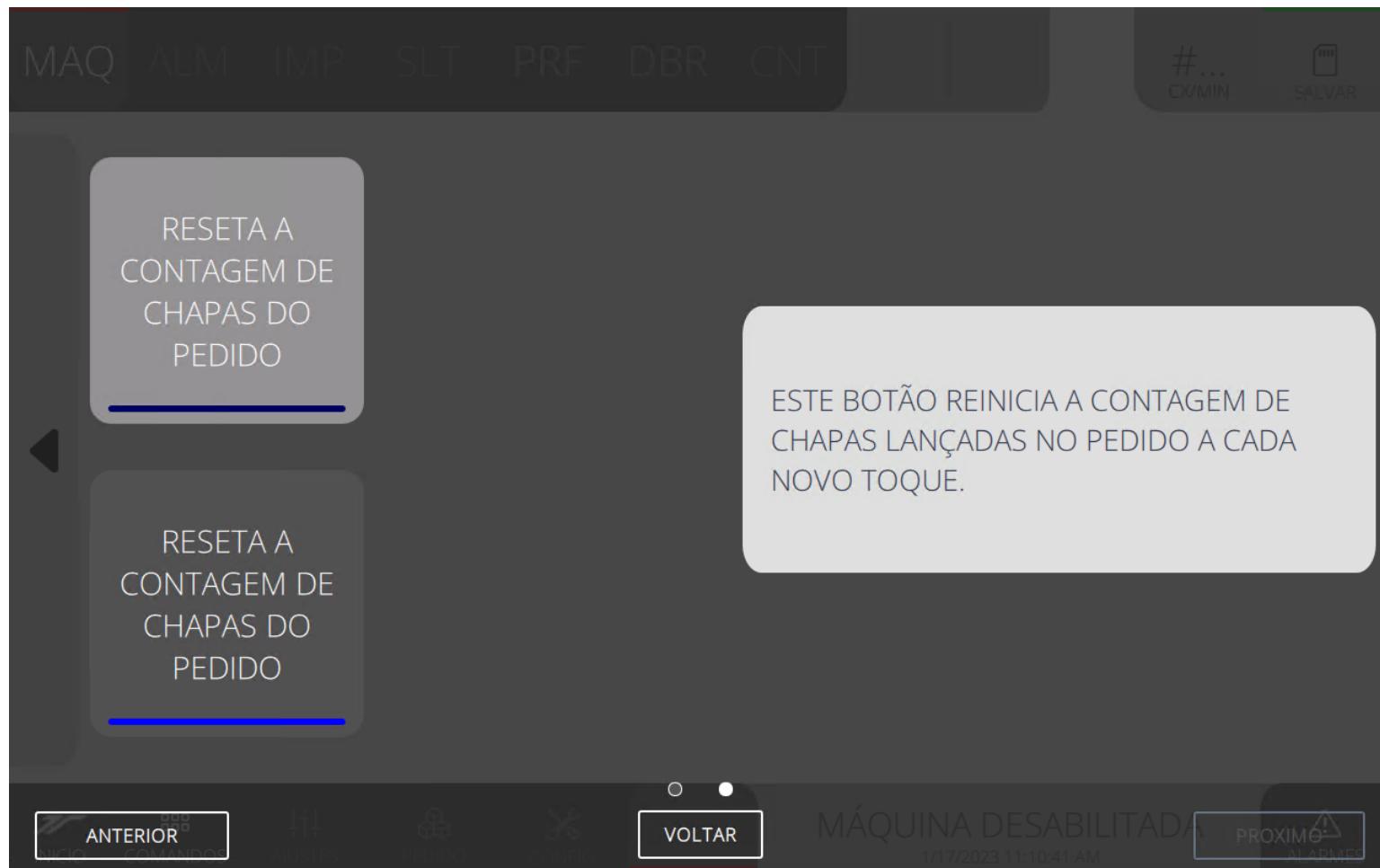




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.3.1 Reseta a contagem de chapas de pedidos





# MANUAL DE OPERAÇÃO

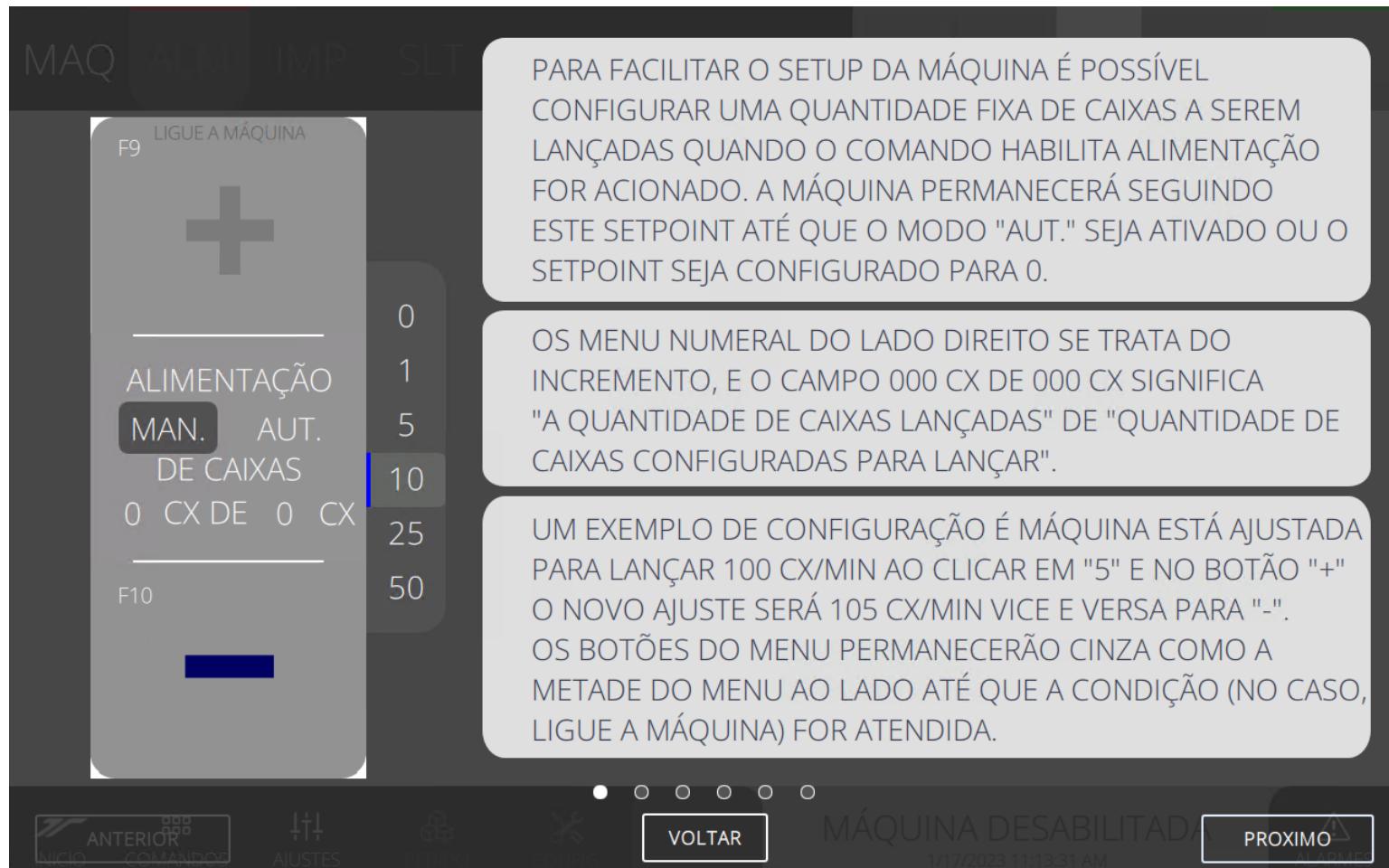
TOM-IPSDC

## 8.4 Tela comando alimentação

Esta tela é acessada pelo botão ">" no menu superior esquerdo da tela de comando de máquina, pelo botão "<" no menu superior esquerdo da tela comando impressoras ou impressora 1, pelo botão "ALM" em qualquer tela de comando e pelo botão comando da tela ajustes alimentação. A partir desta os botões "comando" e "ajustes" começam a se comportar de maneira contextual de maneira que eles vão levar a tela correspondente a tela selecionada. Caso você já esteja na tela selecionada você será levado a tela anterior.



## 8.4.1 Configuração de alimentação de caixas modo manual

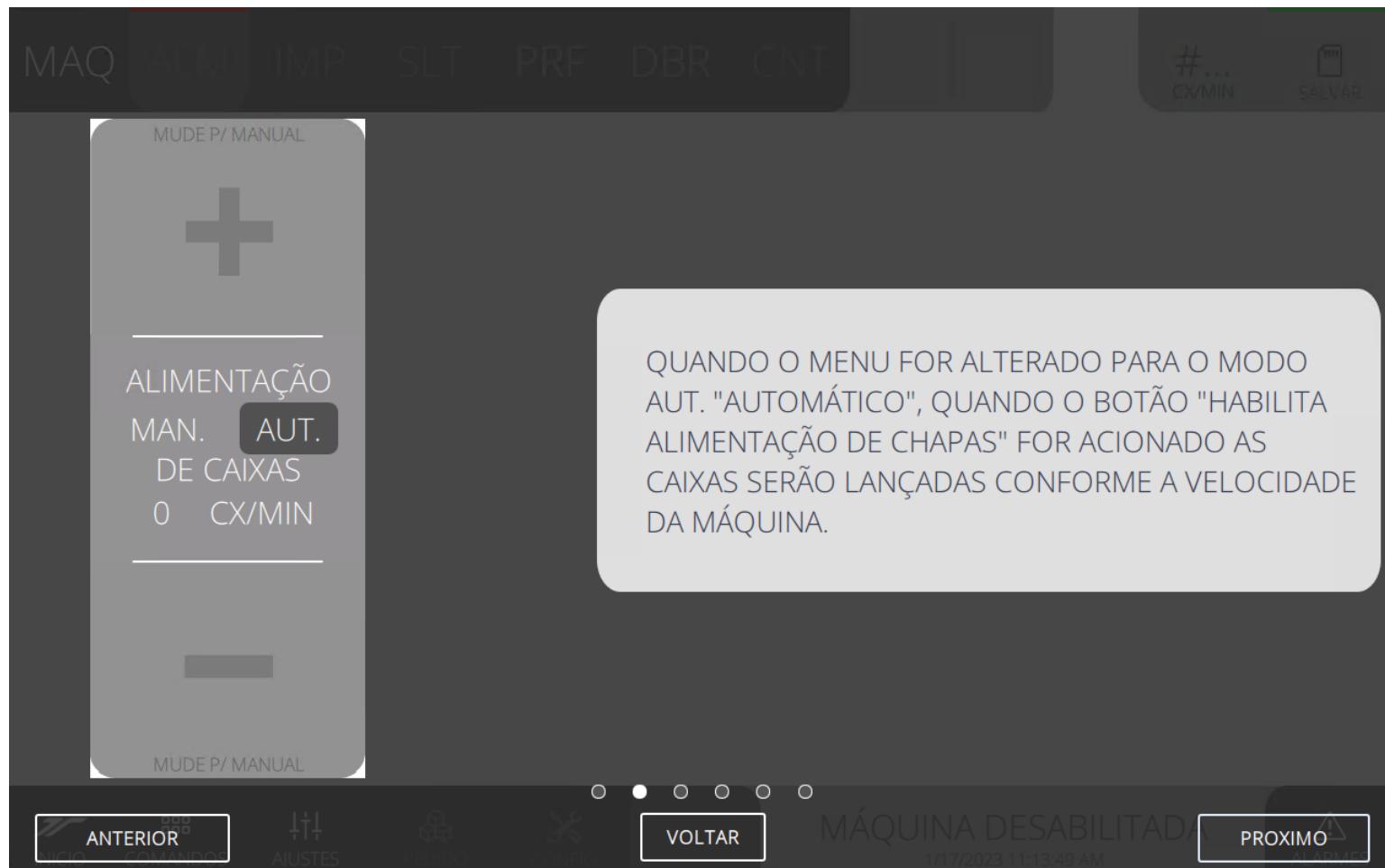




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.4.2 Configuração de alimentação de caixas modo automático

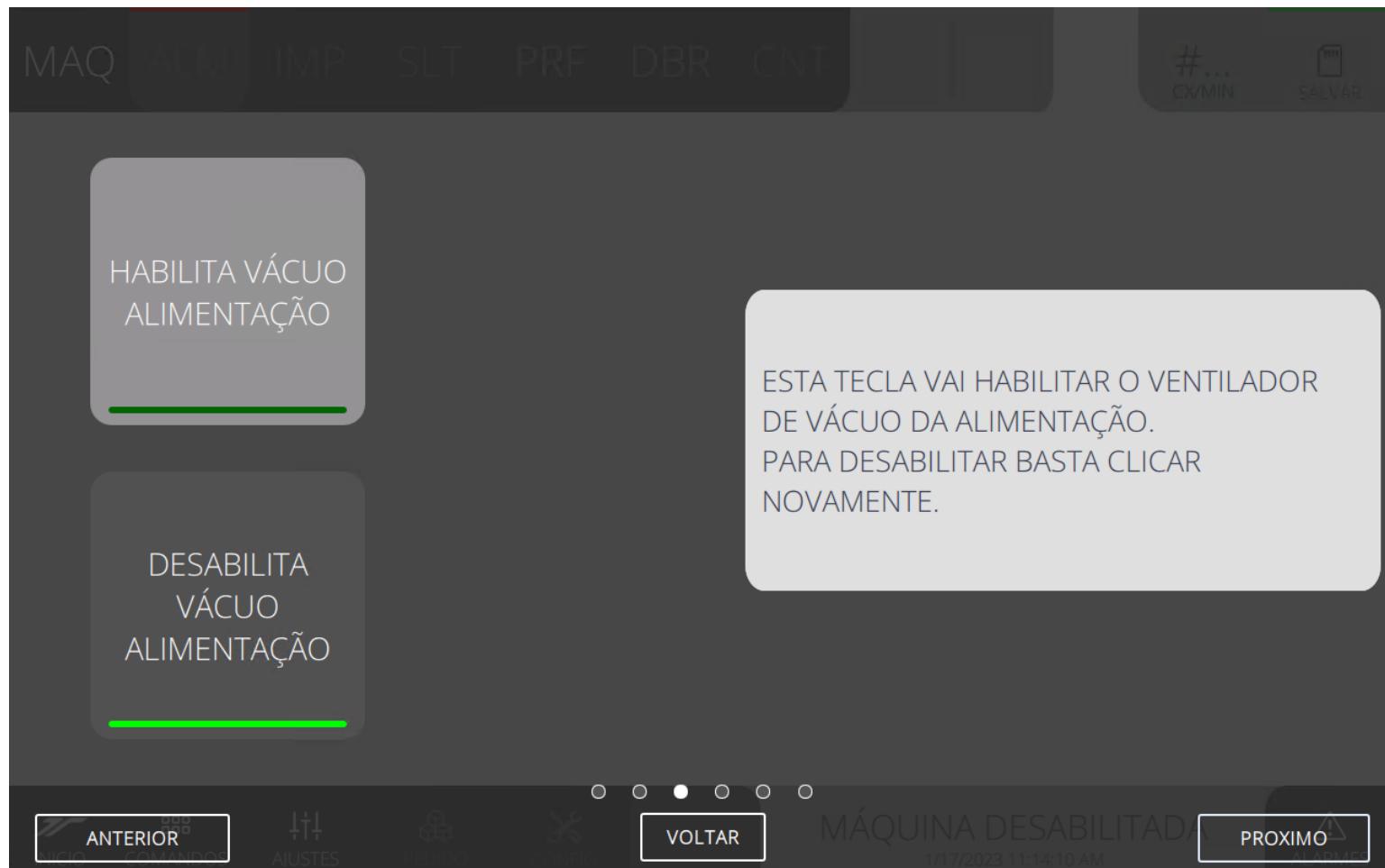




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.4.3 Habilita vácuo alimentação

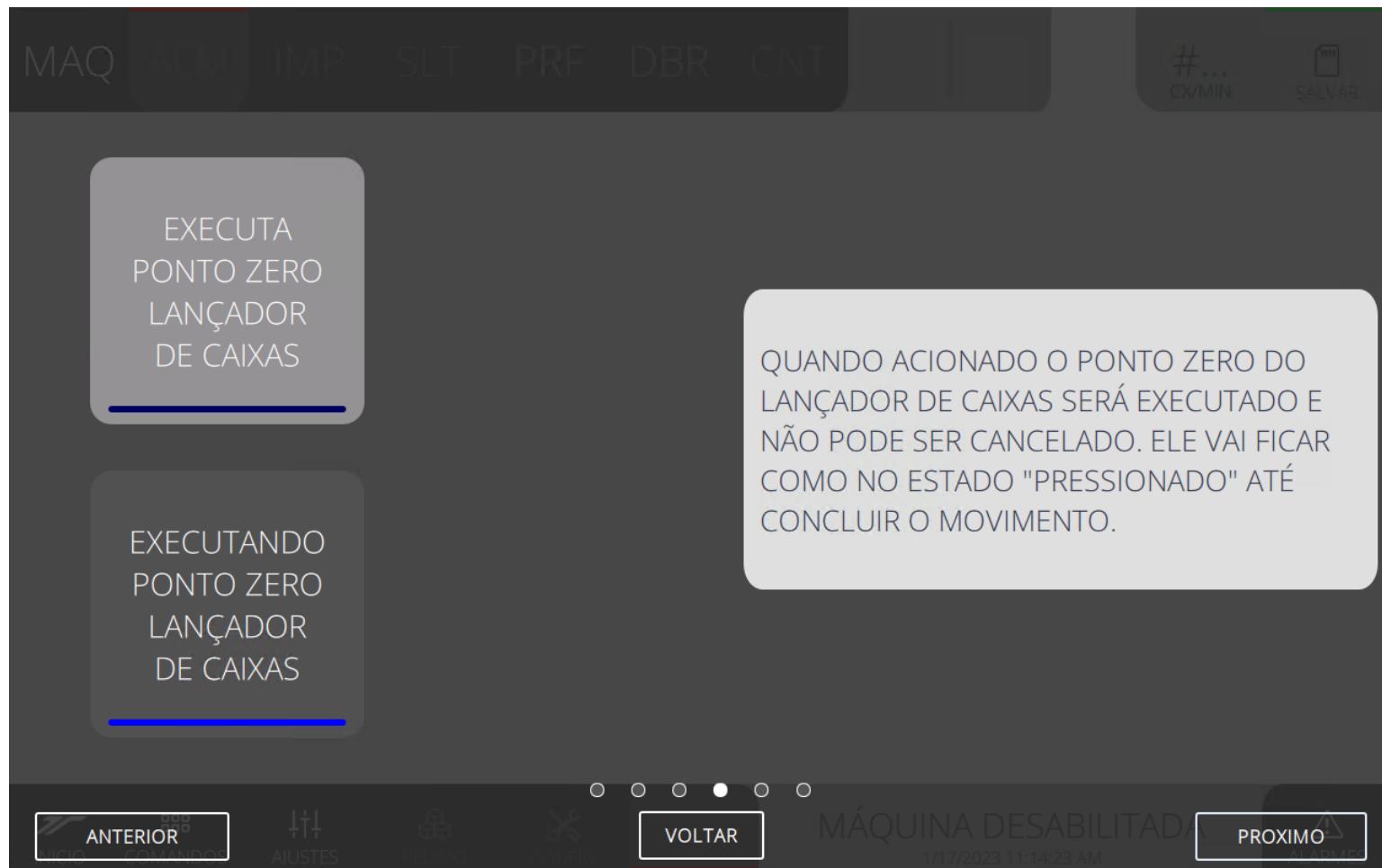




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.4.4 Executa ponto zero lançador de caixas

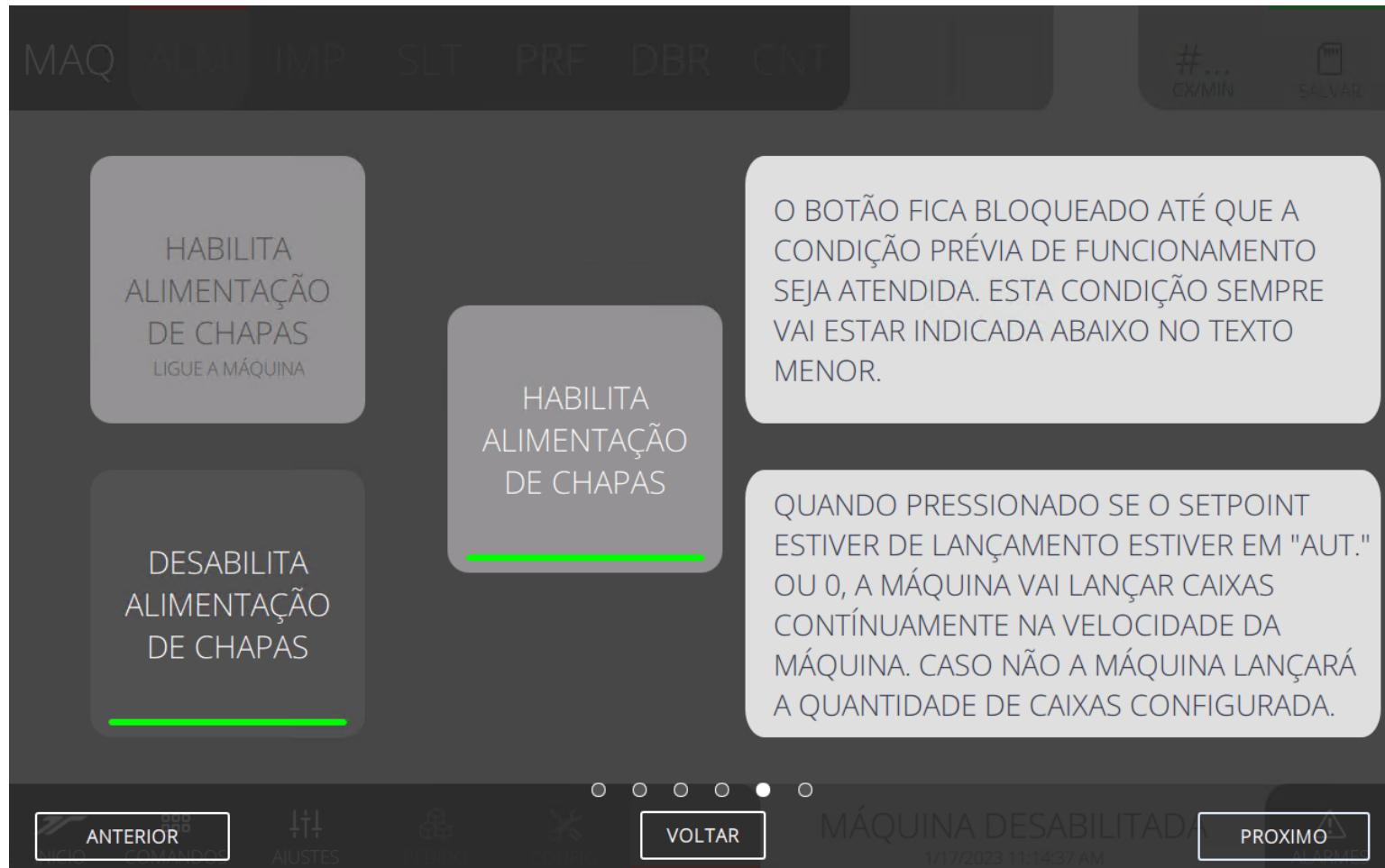




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.4.5 Habilita alimentação de chapas





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.4.6 Habilita barra eletrostática



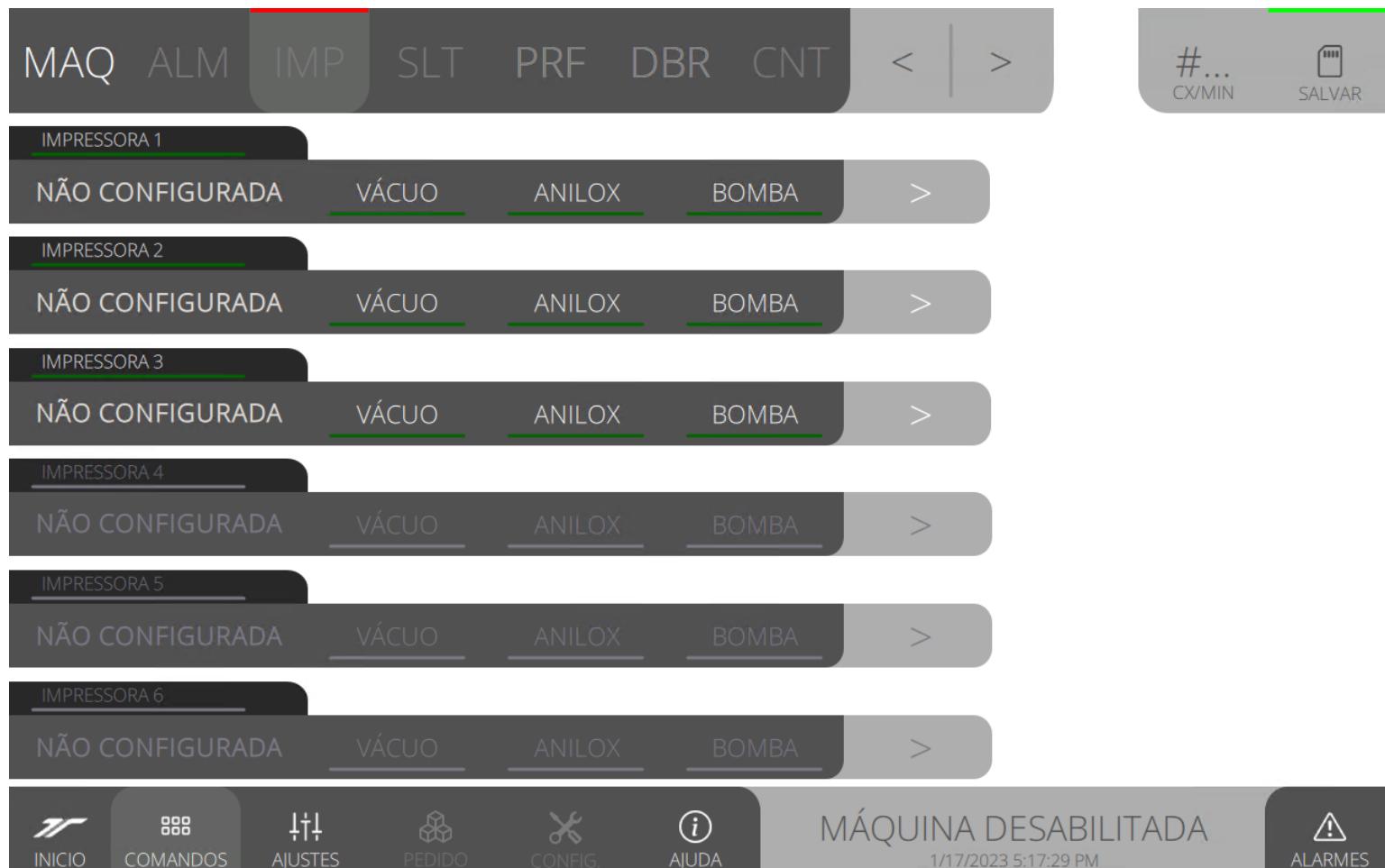


# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.5 Tela comando impressoras

Esta tela é acessada pelo botão "IMP" ou "IMP X" sendo X o número da impressora atualmente selecionada de qualquer uma das telas de comando.

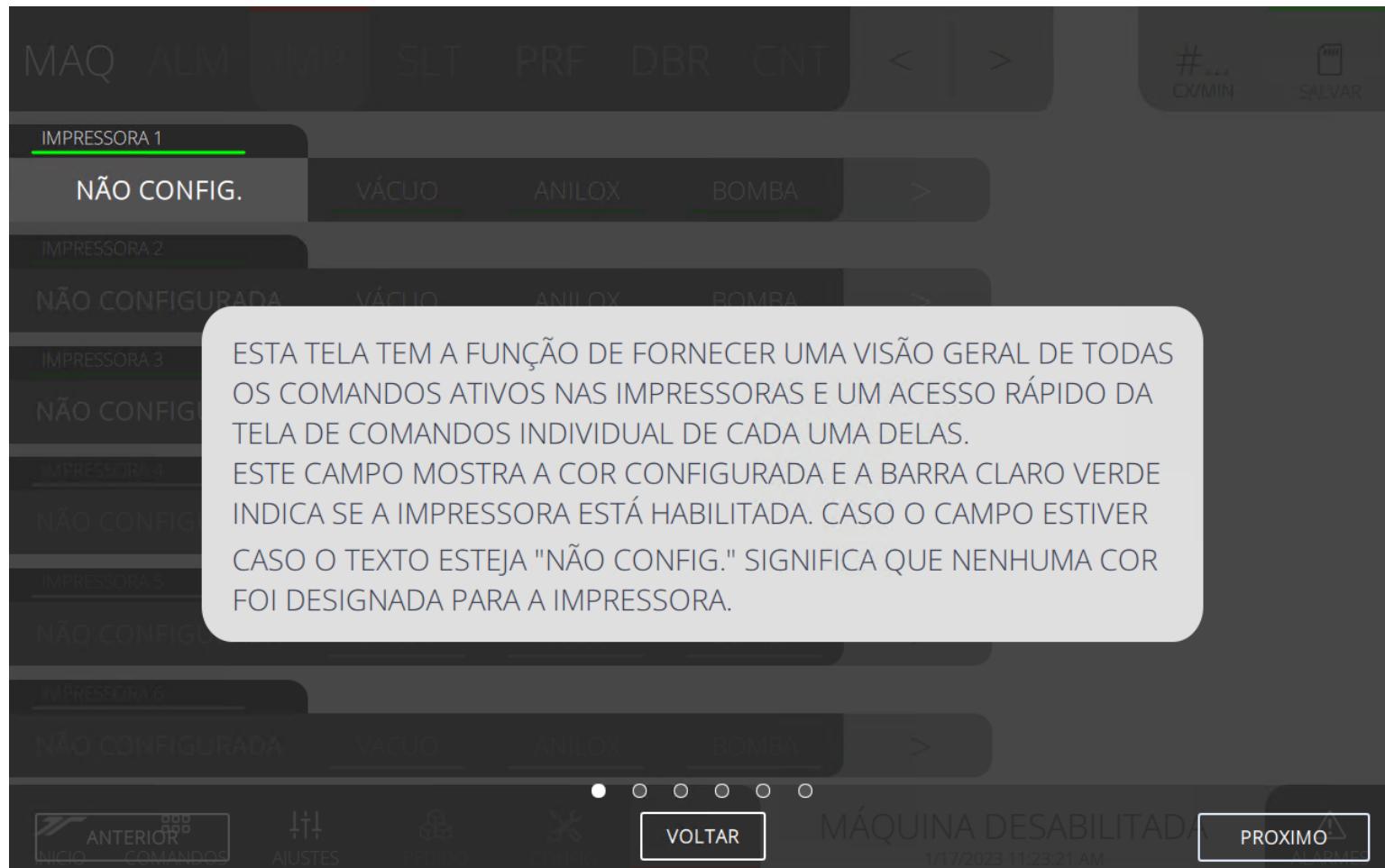




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.5.1 Visualização cor impressora

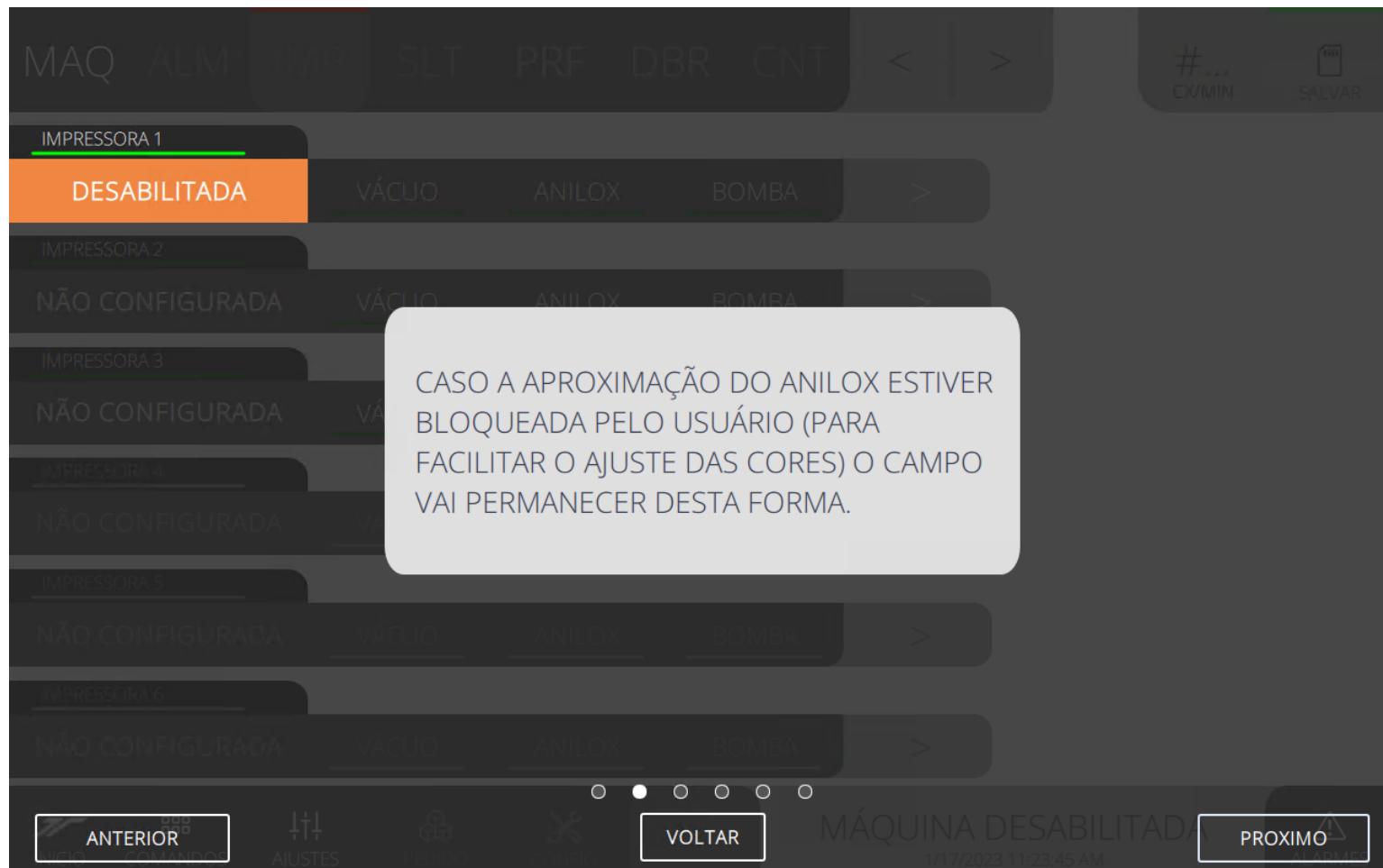




# MANUAL DE OPERAÇÃO

## TOM-IPSDC

### 8.5.2 Visualização se a aproximação do anilox está bloqueada

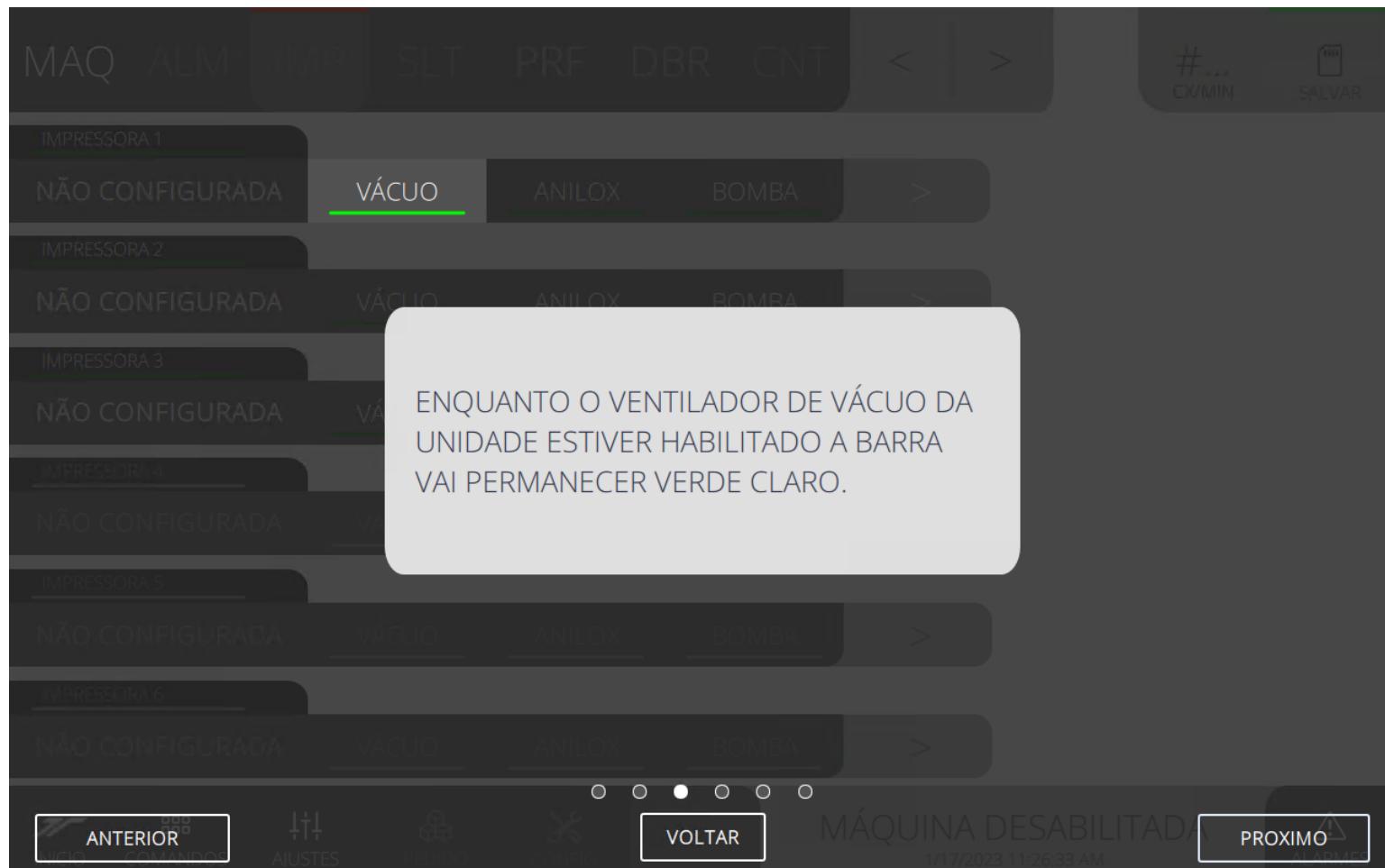




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.5.3 Visualização vácuo habilitado

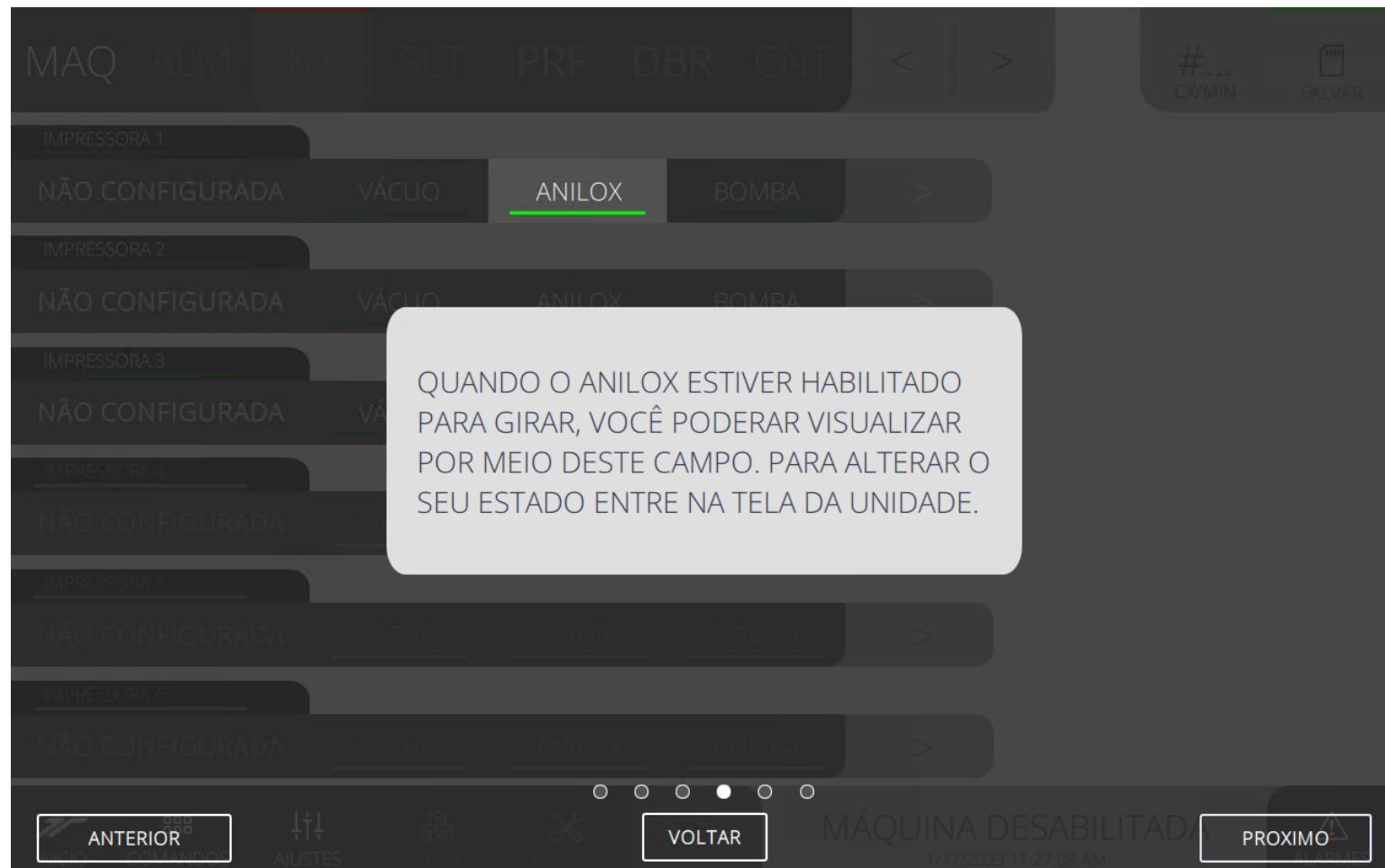




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.5.4 Visualização giro anilox habilitado

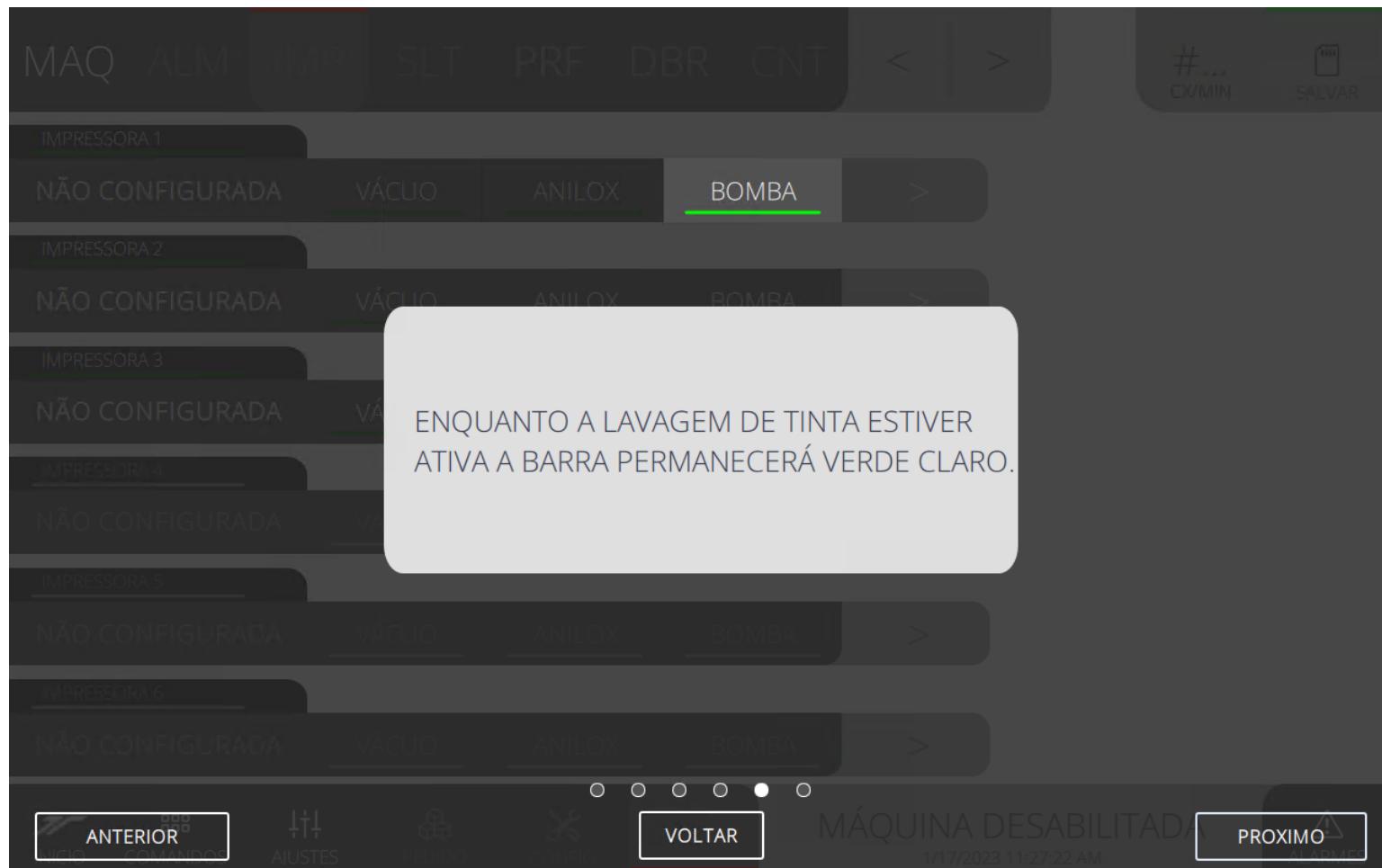




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.5.5 Visualização lavagem de tinta habilitada

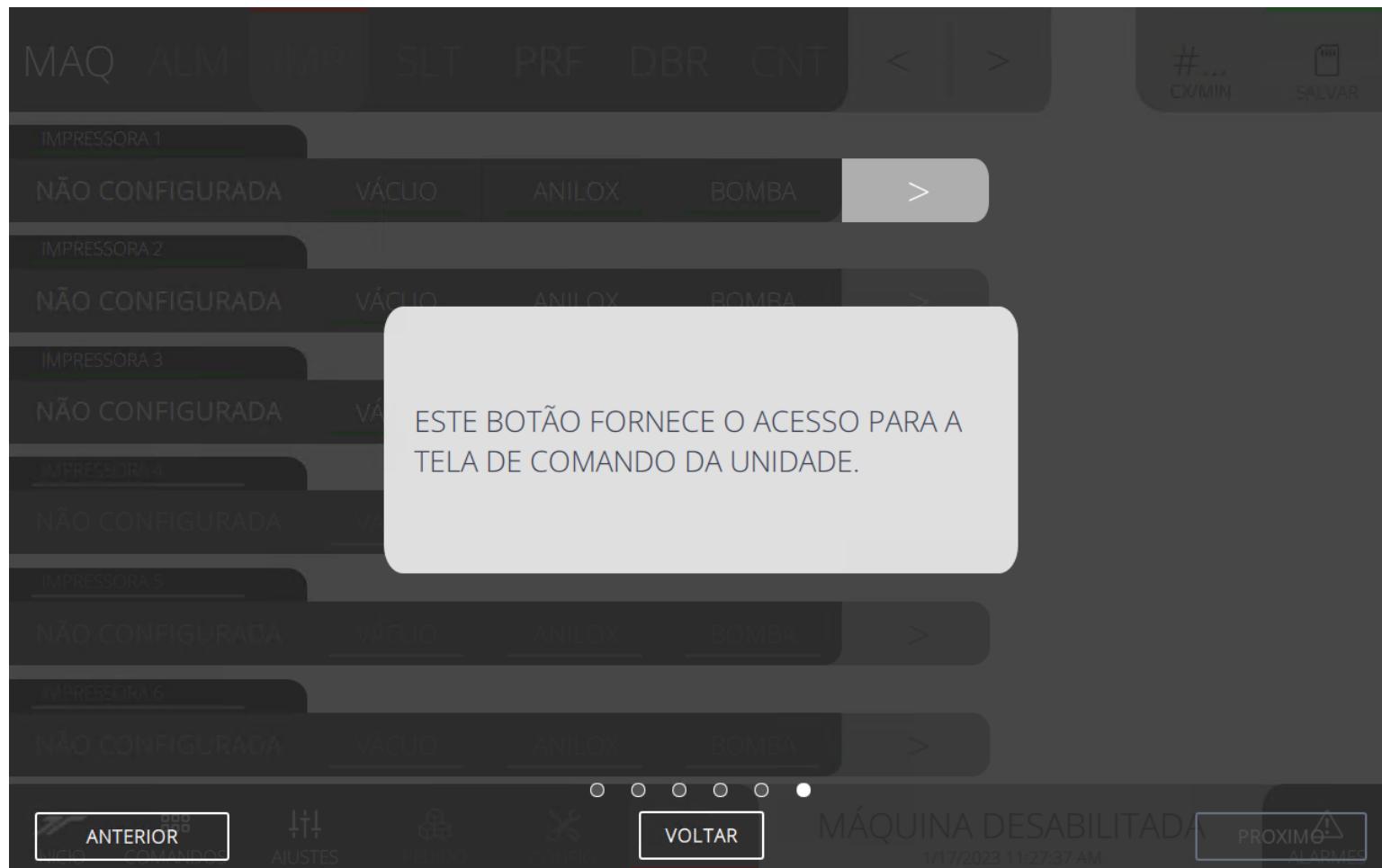




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.5.6 Atalho para tela da impressora





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.6 Tela comando impressora

Esta tela é acessada pelo botão ">" no menu superior esquerdo da tela de comando alimentação, no mesmo da tela comandos de uma impressora anterior (se ouver), pelo botão de atalho da tela de comando das **impressoras**, pelo botão "<" no menu superior esquerdo da tela comando impressora posterior (se ouver) ou slotter quando não tiver nenhuma impressora a mais, pelo atalho na tela de comando das **impressoras** e pelo botão comando da tela ajustes impressora.

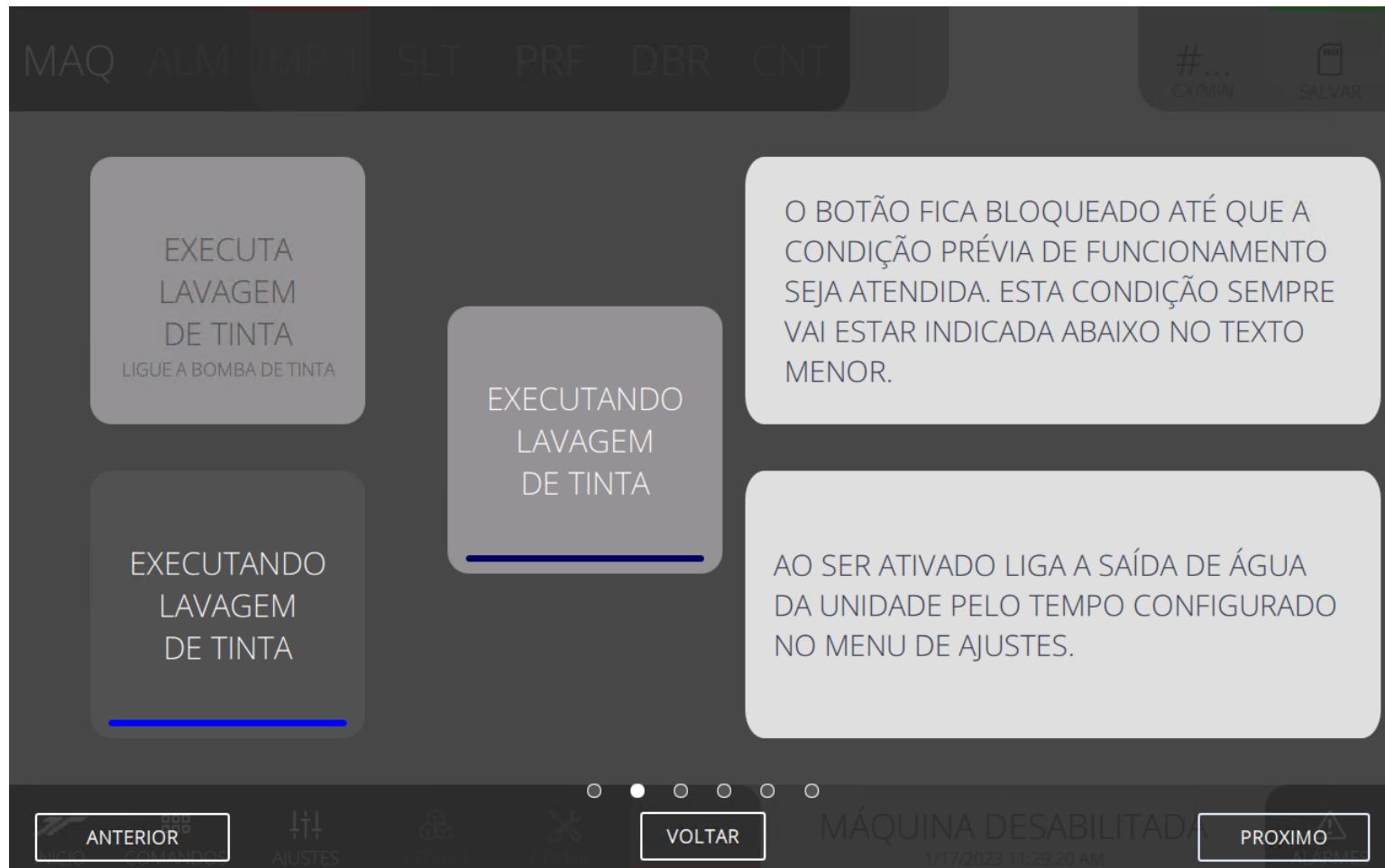




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.6.1 Executa lavagem de tinta

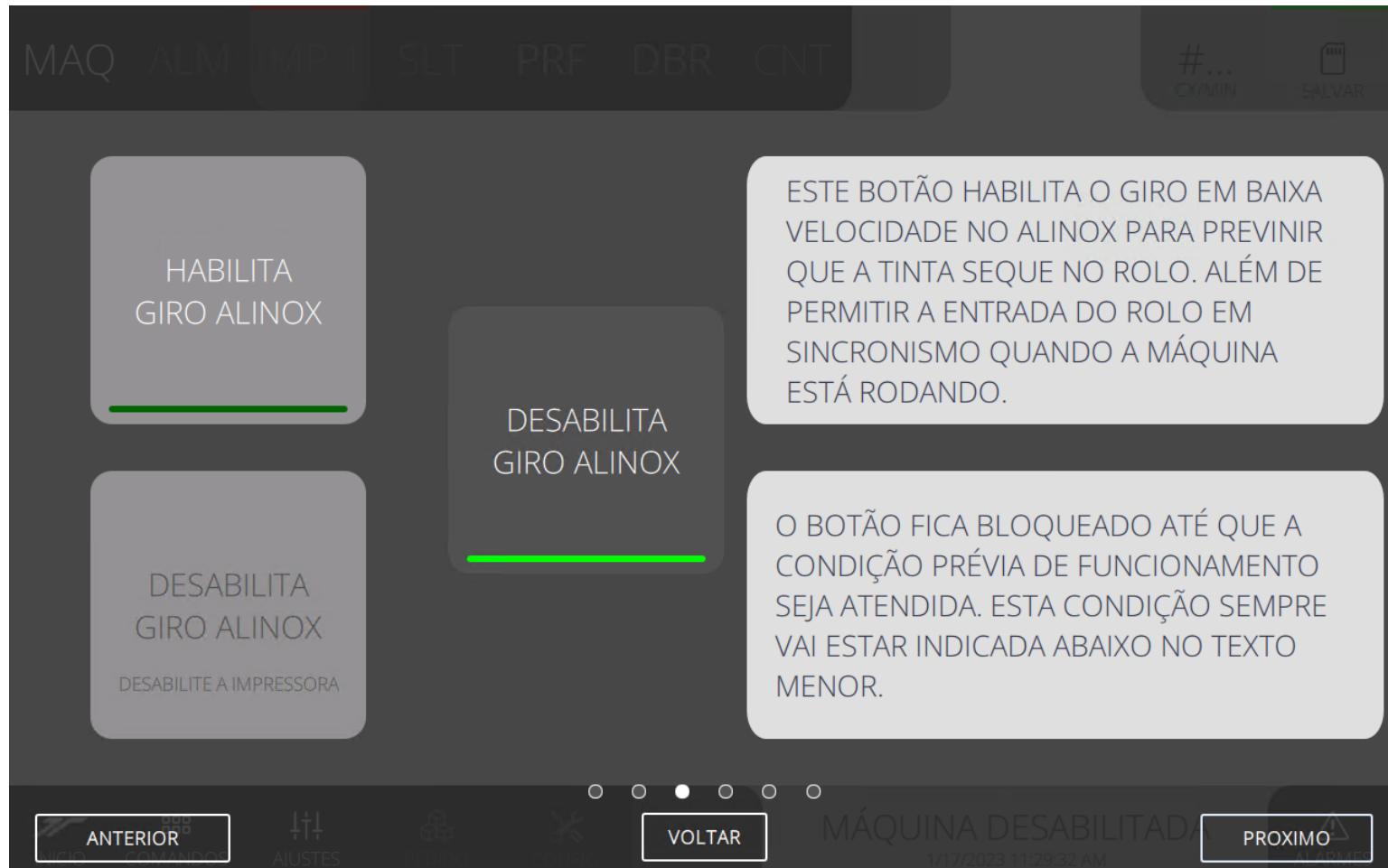




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.6.2 Habilita giro anilox

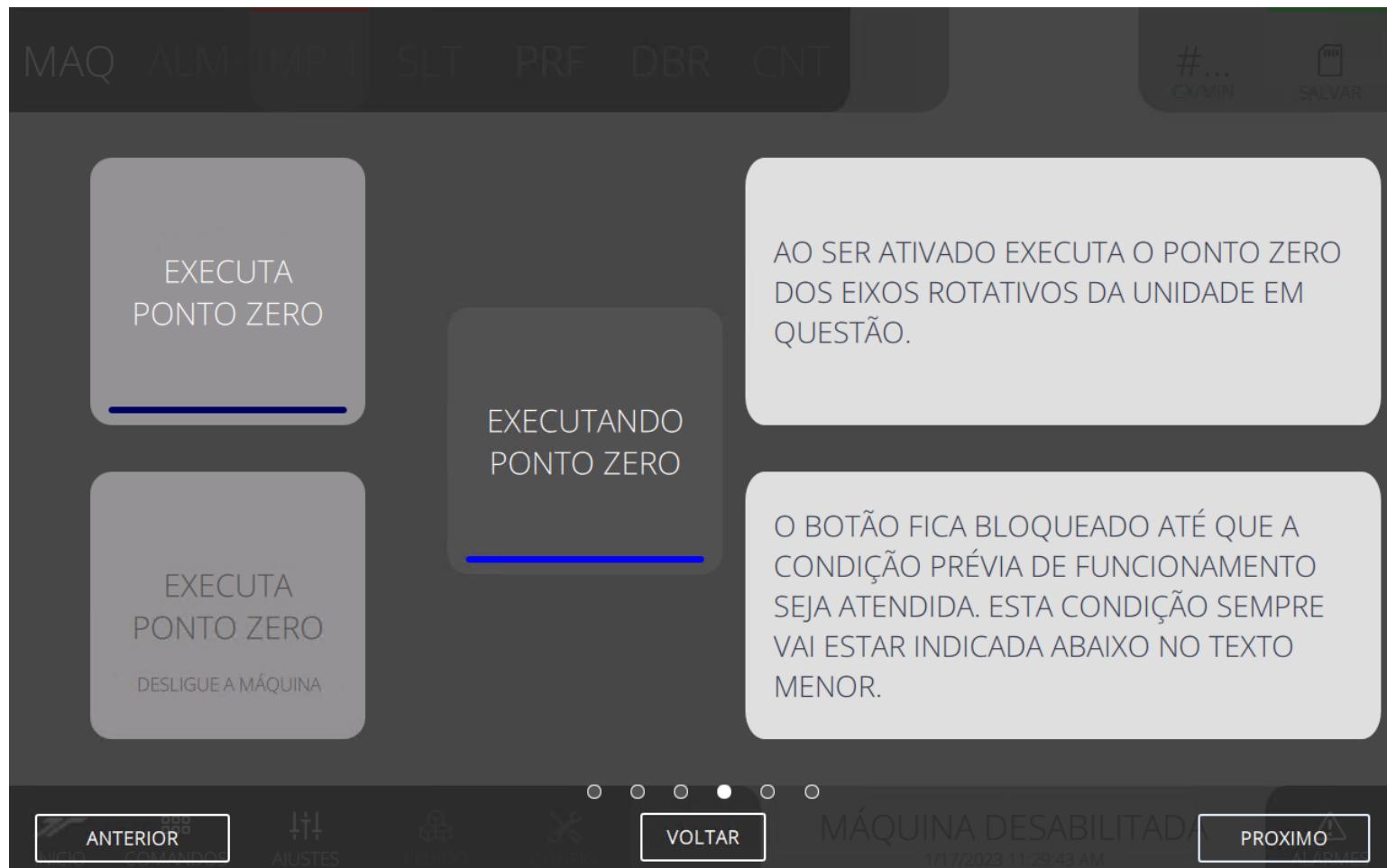




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.6.3 Executa ponto zero

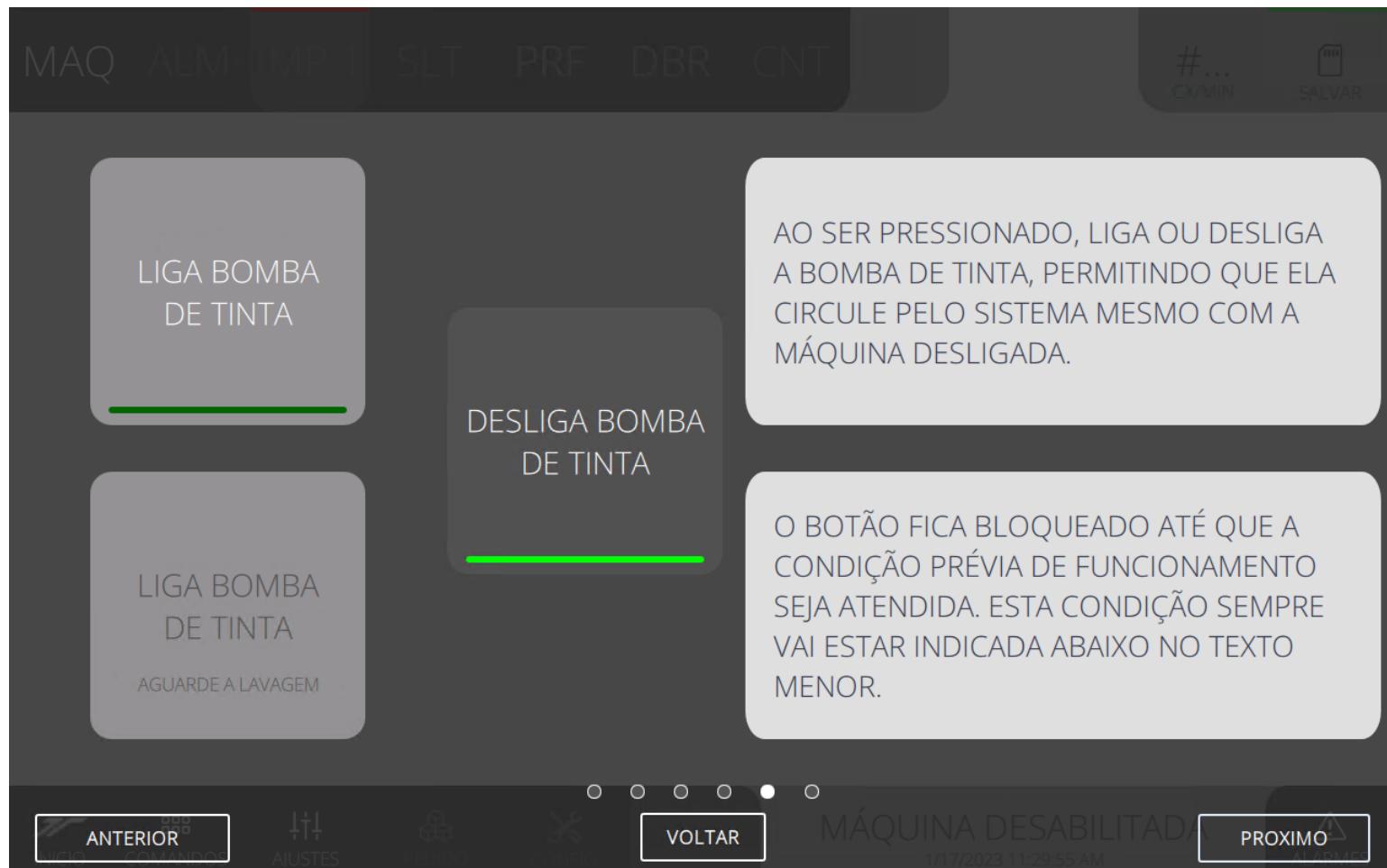




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.6.4 Liga bomba de tinta

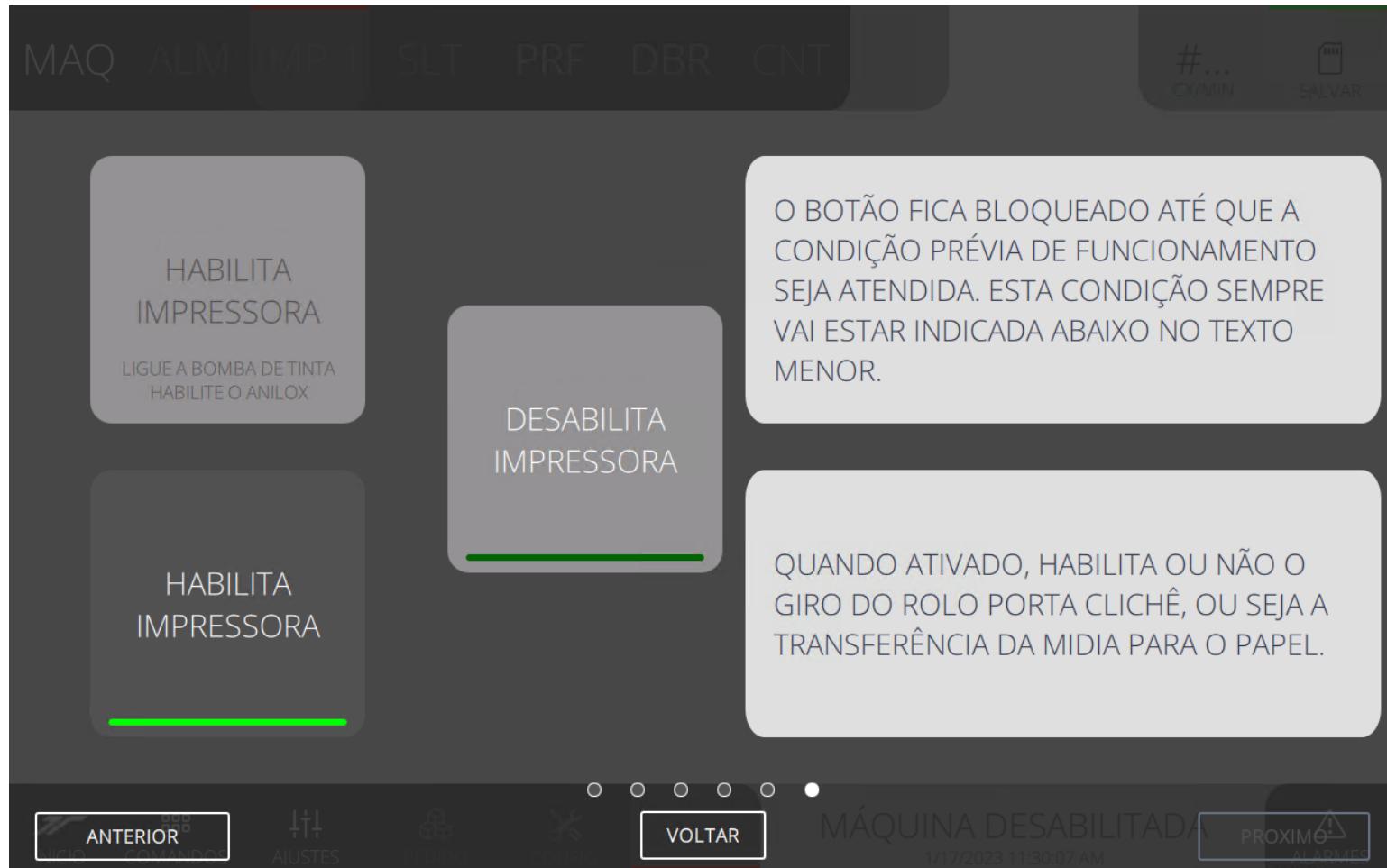




# MANUAL DE OPERAÇÃO

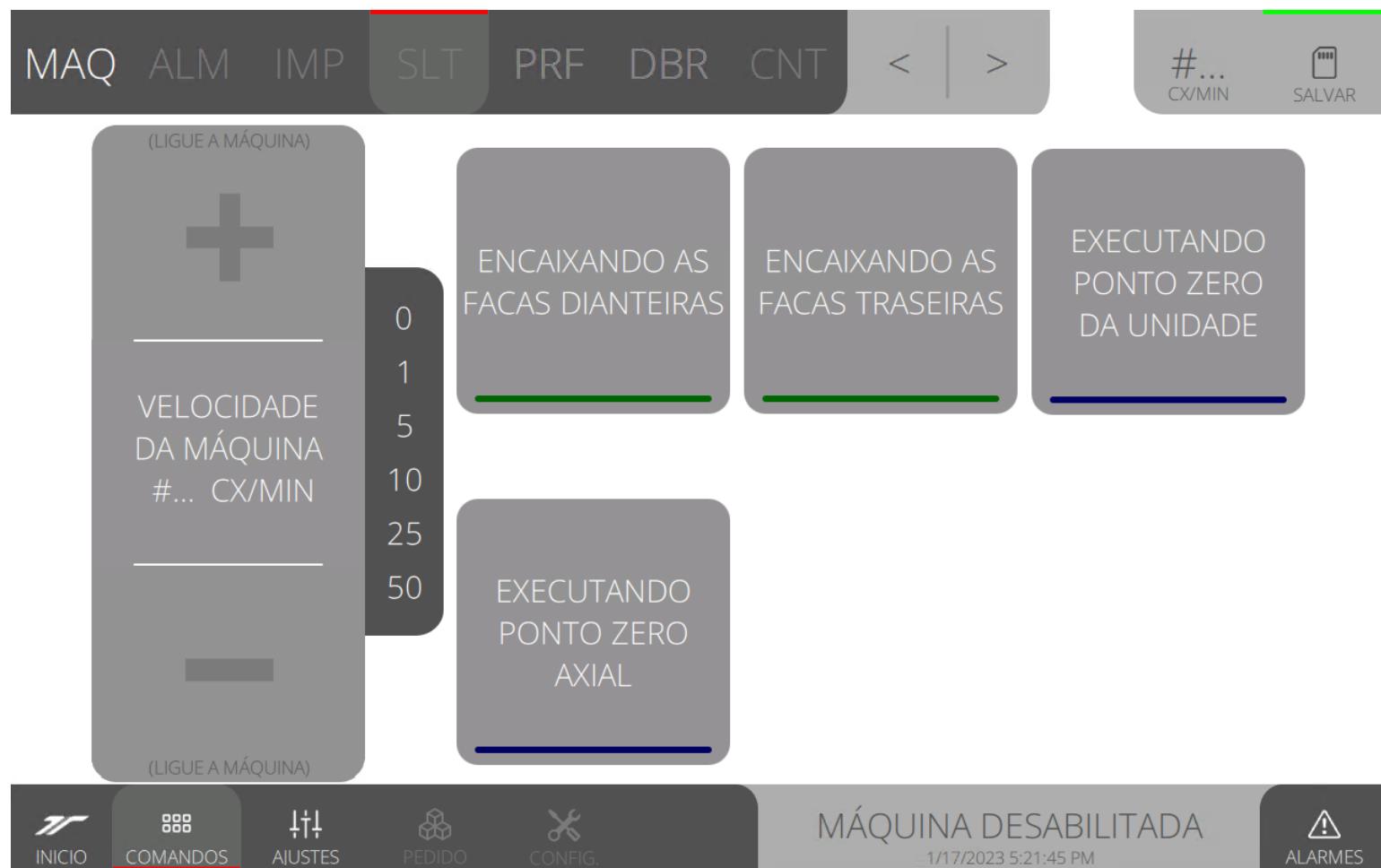
TOM-IPSDC

## 8.6.5 Desabilita impressora



## 8.7 Tela comando slotter

Esta tela é acessada pelo botão ">" no menu superior esquerdo da tela de comando da ultima impressora, pelo botão "<" no menu superior esquerdo da tela comando perfuradora, pelo botão "SLT" em qualquer tela de comando e pelo botão comando da tela ajustes slotter.

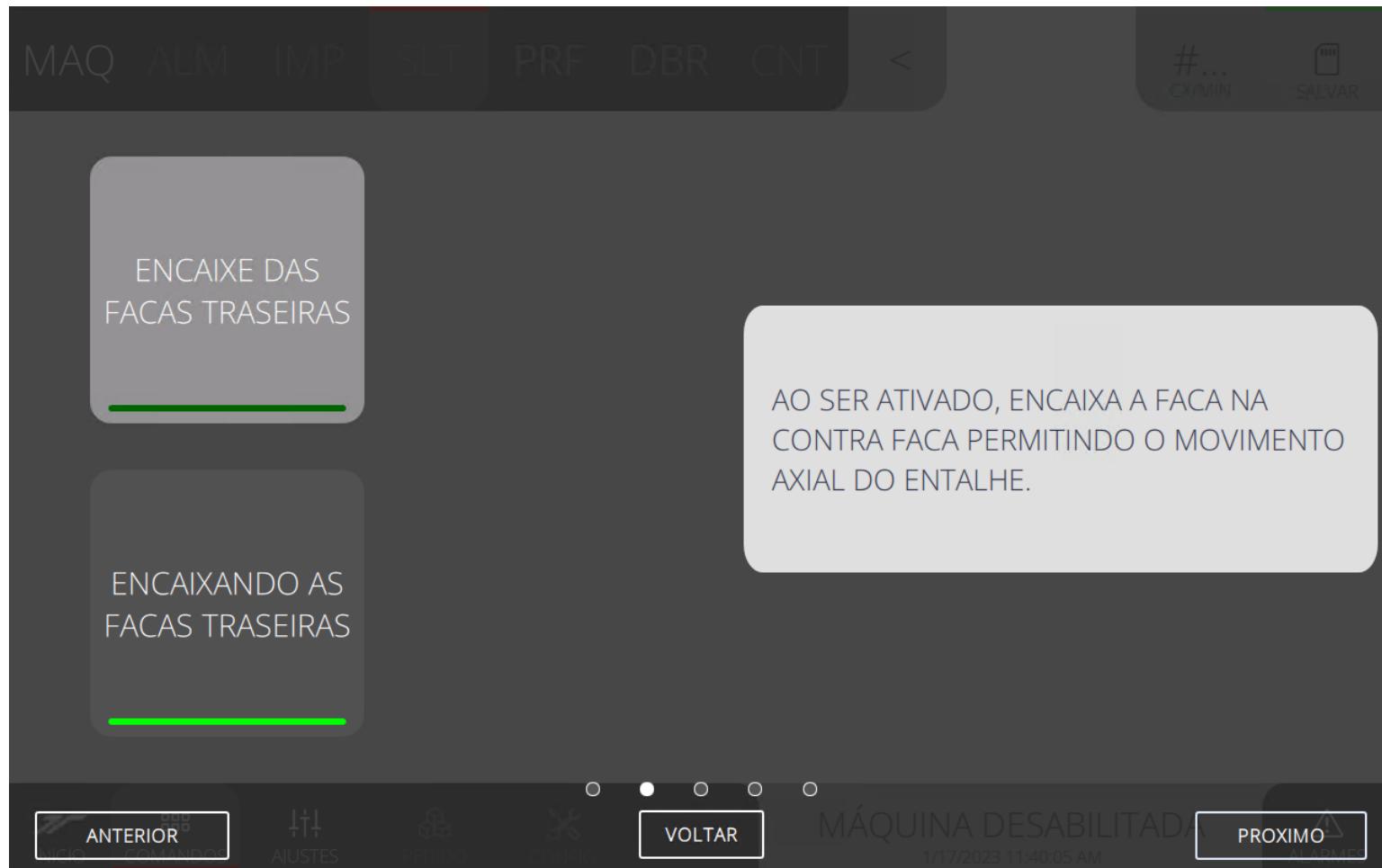




# MANUAL DE OPERAÇÃO

## TOM-IPSDC

### 8.7.1 Encaixe das facas traseiras

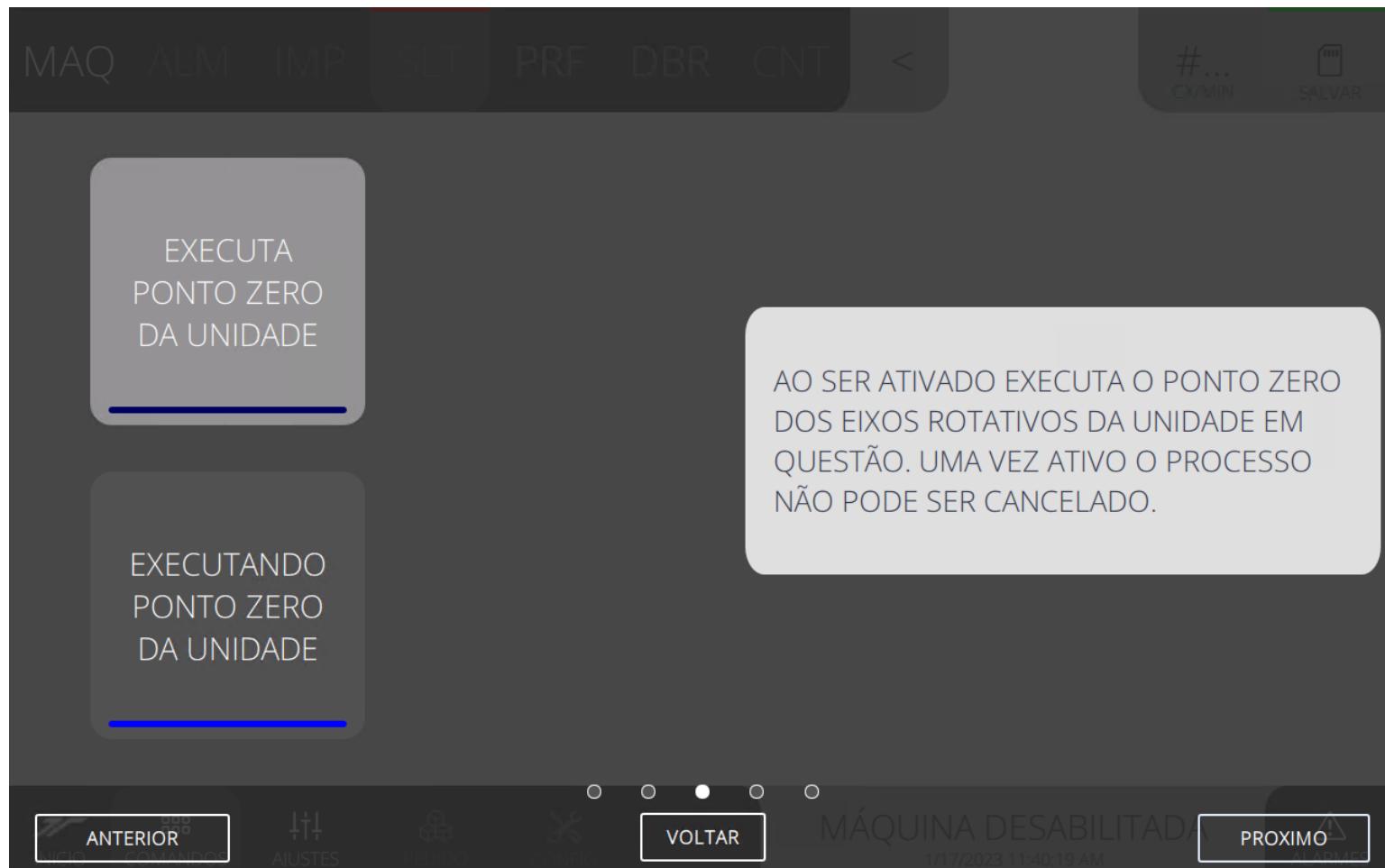




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.7.2 Executa ponto zero da unidade

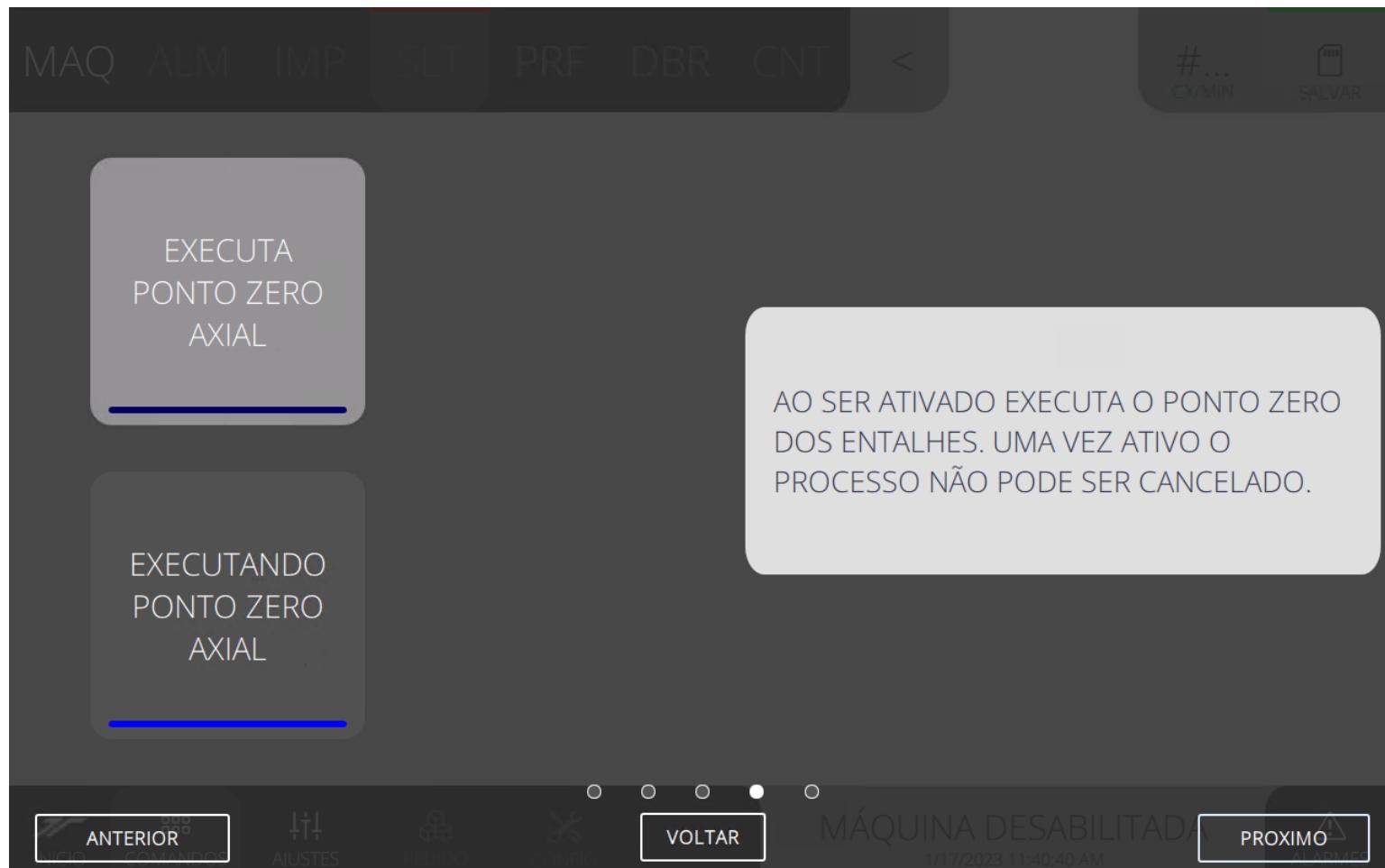




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.7.3 Executa ponto zero axial

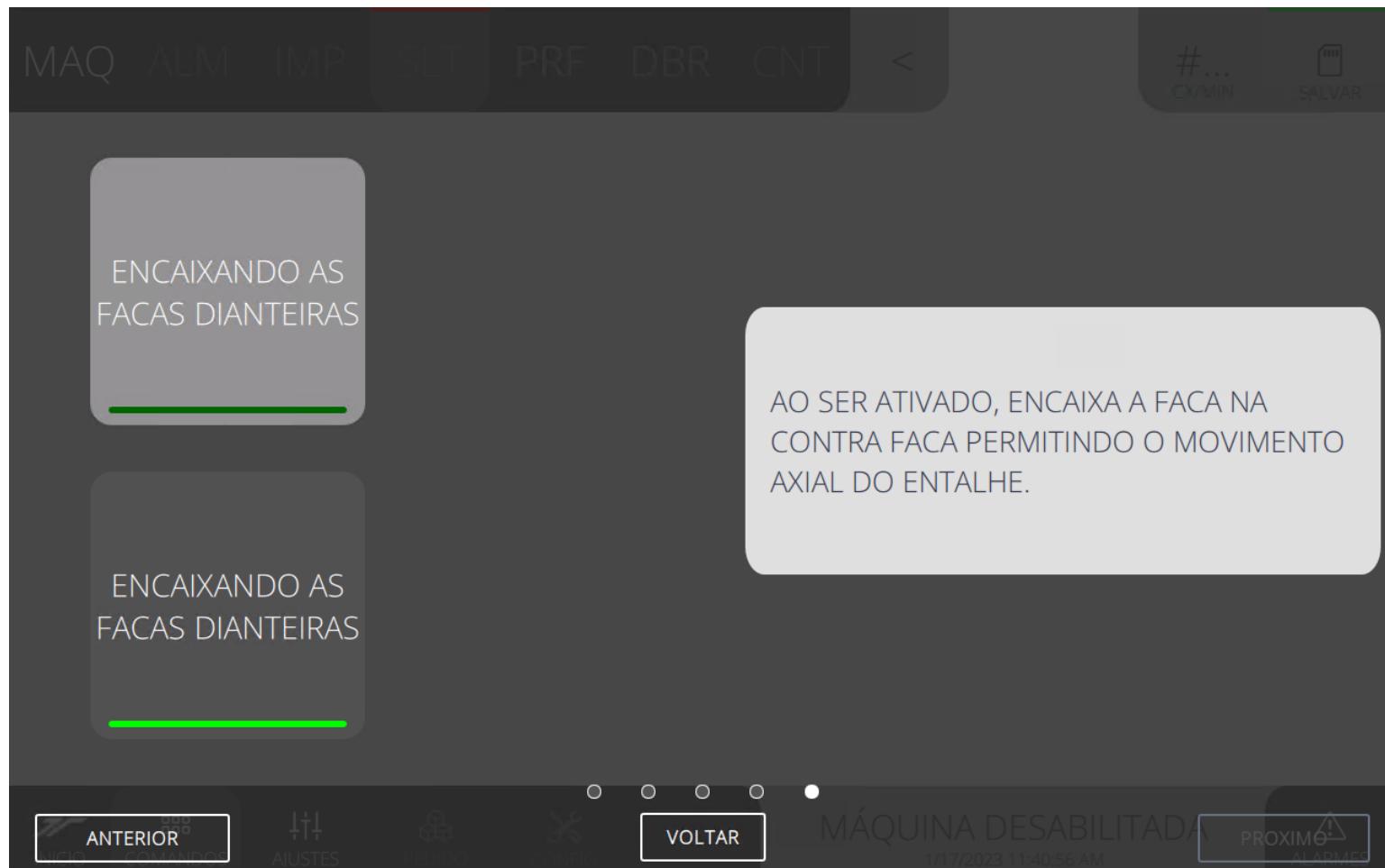




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.7.4 Encaixe das facas dianteiras





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.8 Tela comando slotter

Esta tela é acessada pelo botão ">" no menu superior esquerdo da tela de comando slotter, pelo botão "<" no menu superior esquerdo da tela comando dobra, pelo botão "PRF" em qualquer tela de comando e pelo botão comando da tela ajustes perfuradora.





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.8.1 Ajuste pressão porta manta

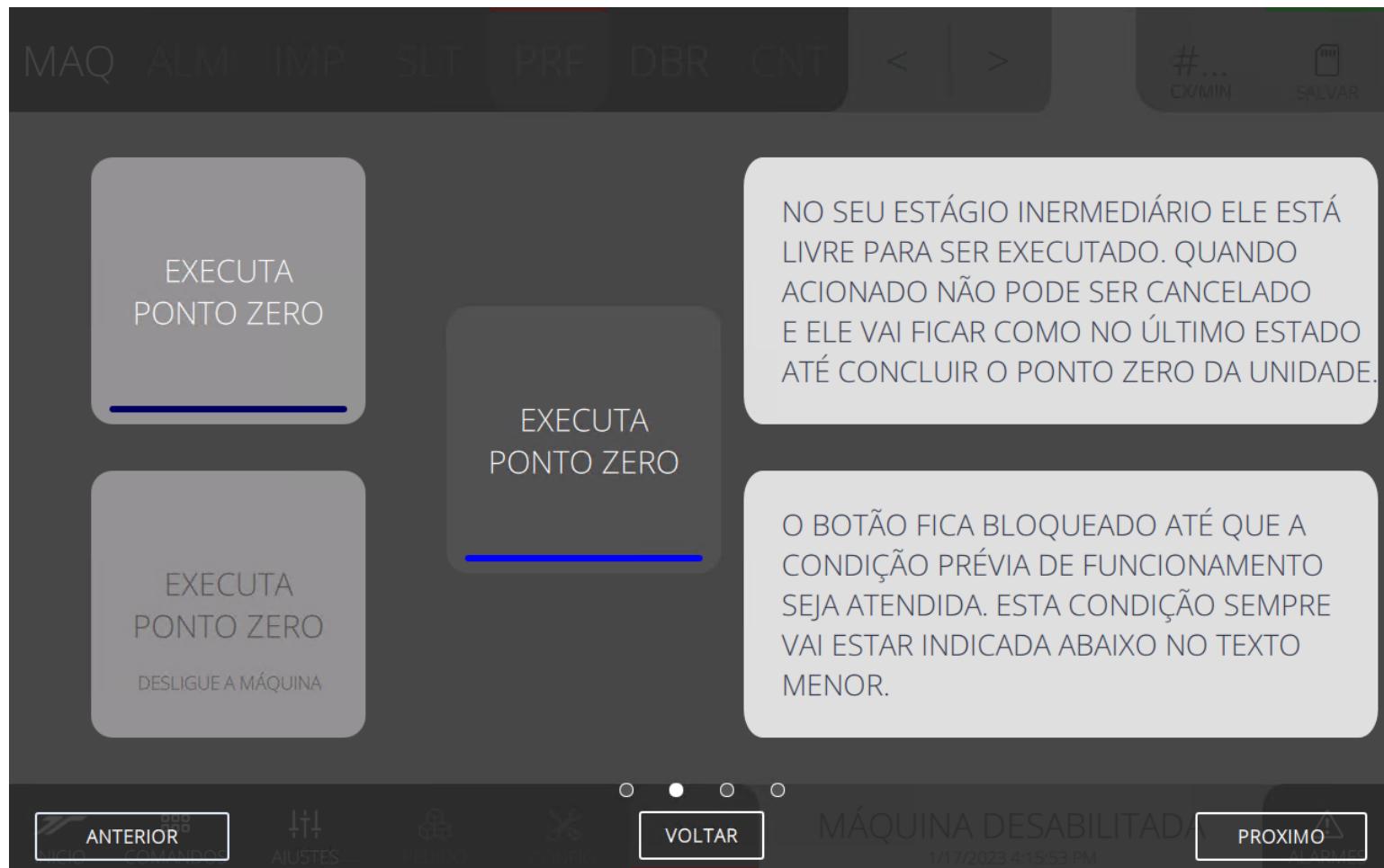




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.8.2 Executa ponto zero

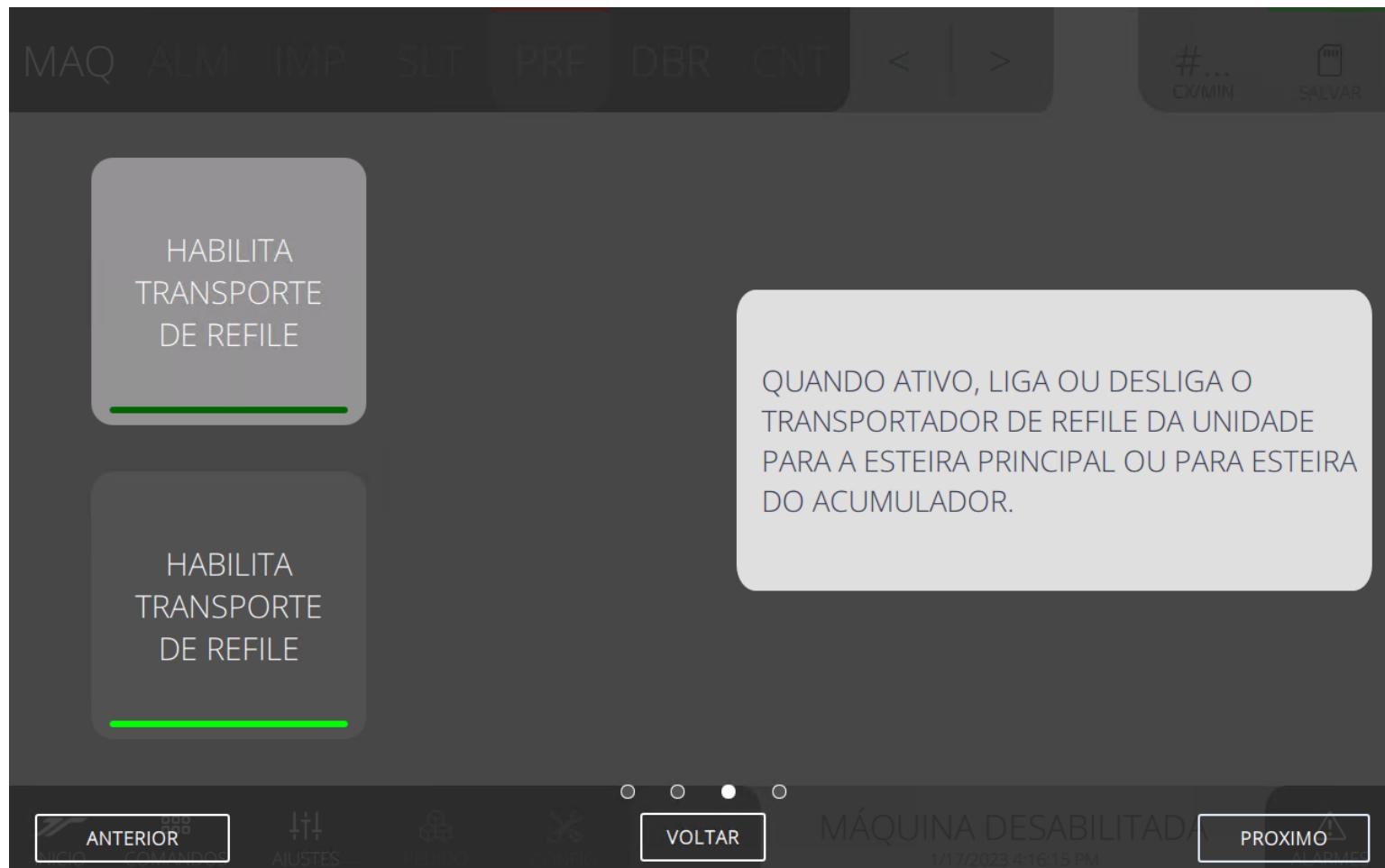




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.8.3 Habilita transporte de refile

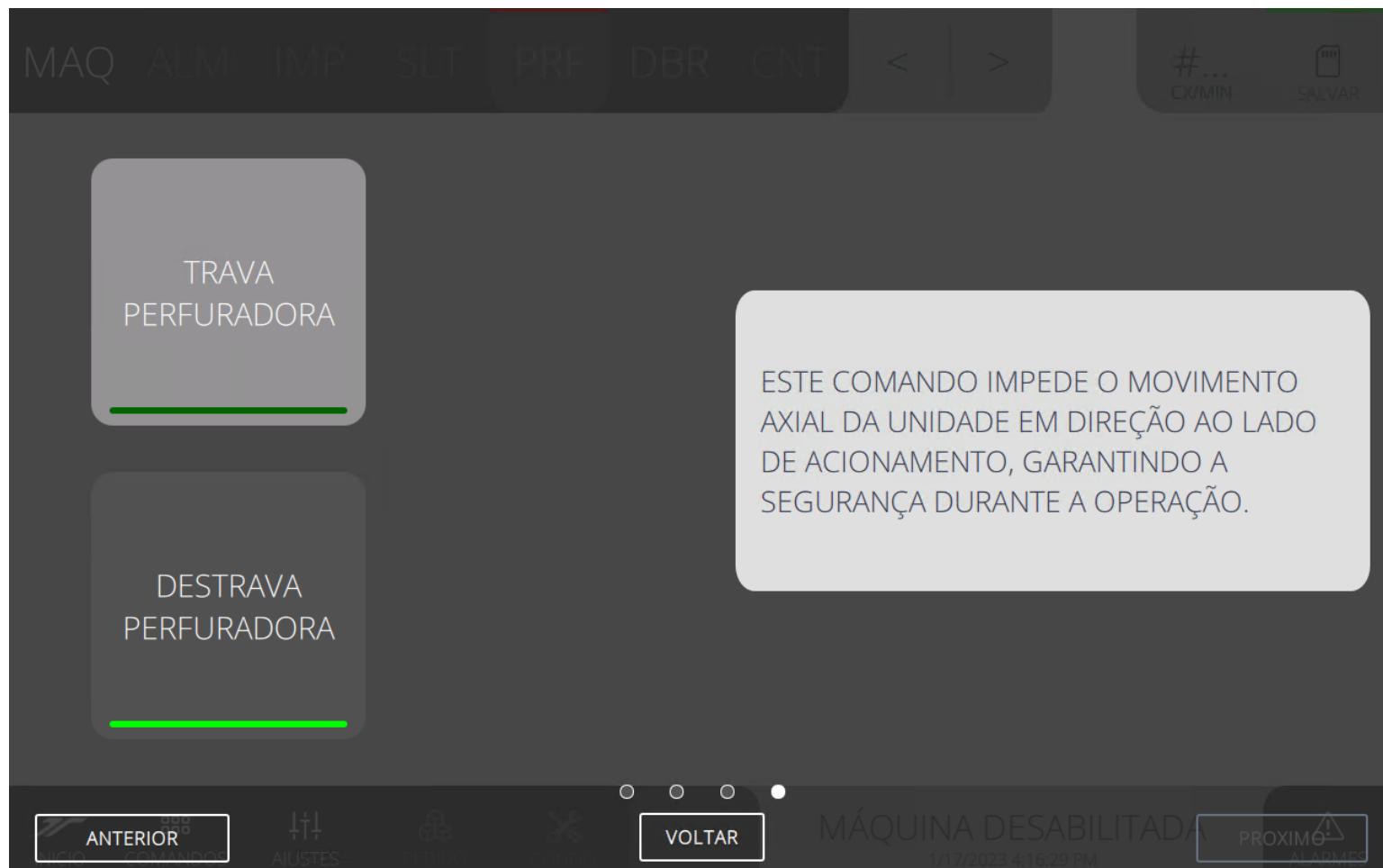




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.8.4 Trava perfuradora



## 8.9 Tela comando dobra

Esta tela é acessada pelo botão ">" no menu superior esquerdo da tela de comando perfuradora, pelo botão "<" no menu superior esquerdo da tela comando contagem, pelo botão "DBR" em qualquer tela de comando e pelo botão comando da tela ajustes dobra.

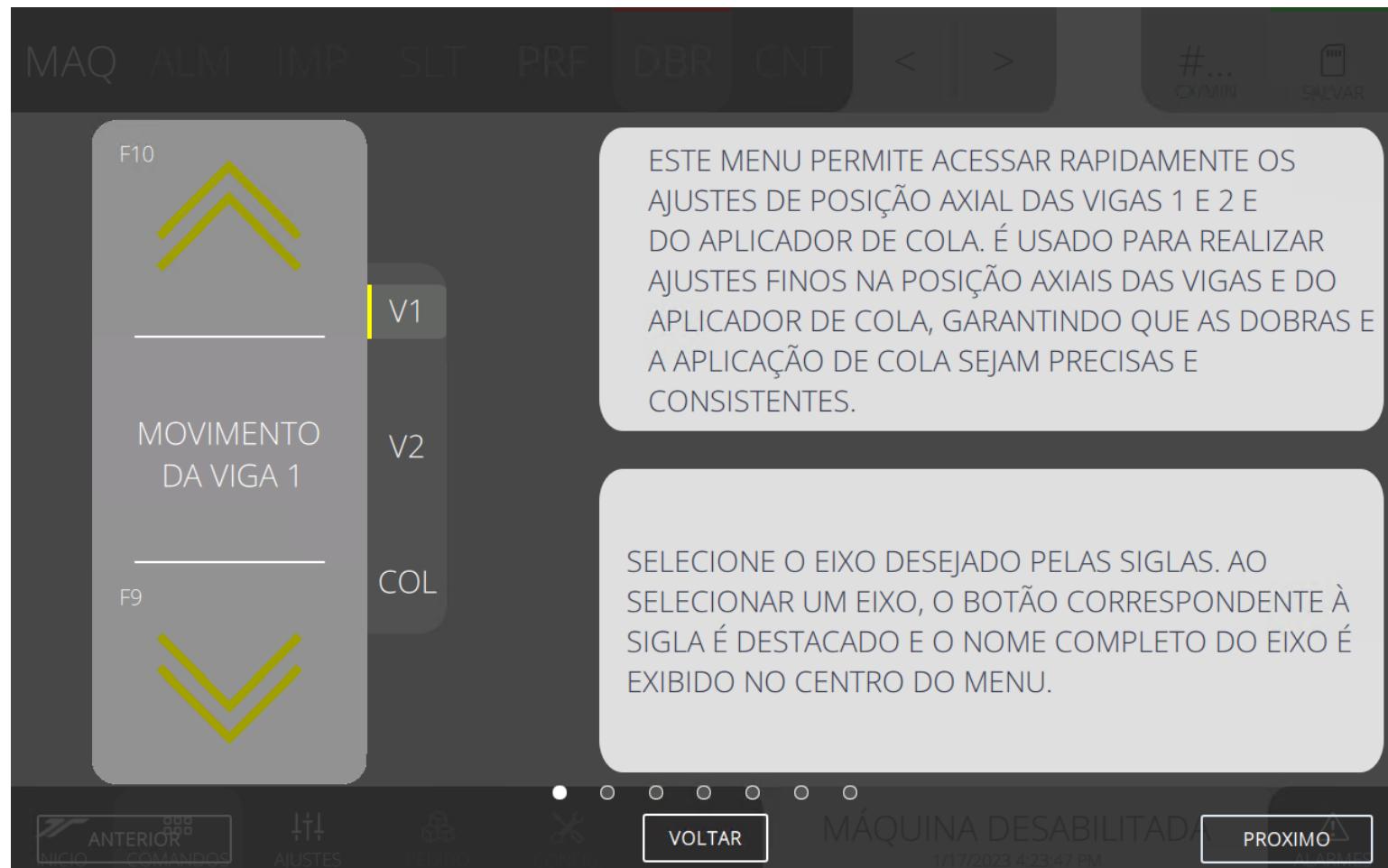




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.9.1 Ajuste pressão porta manta

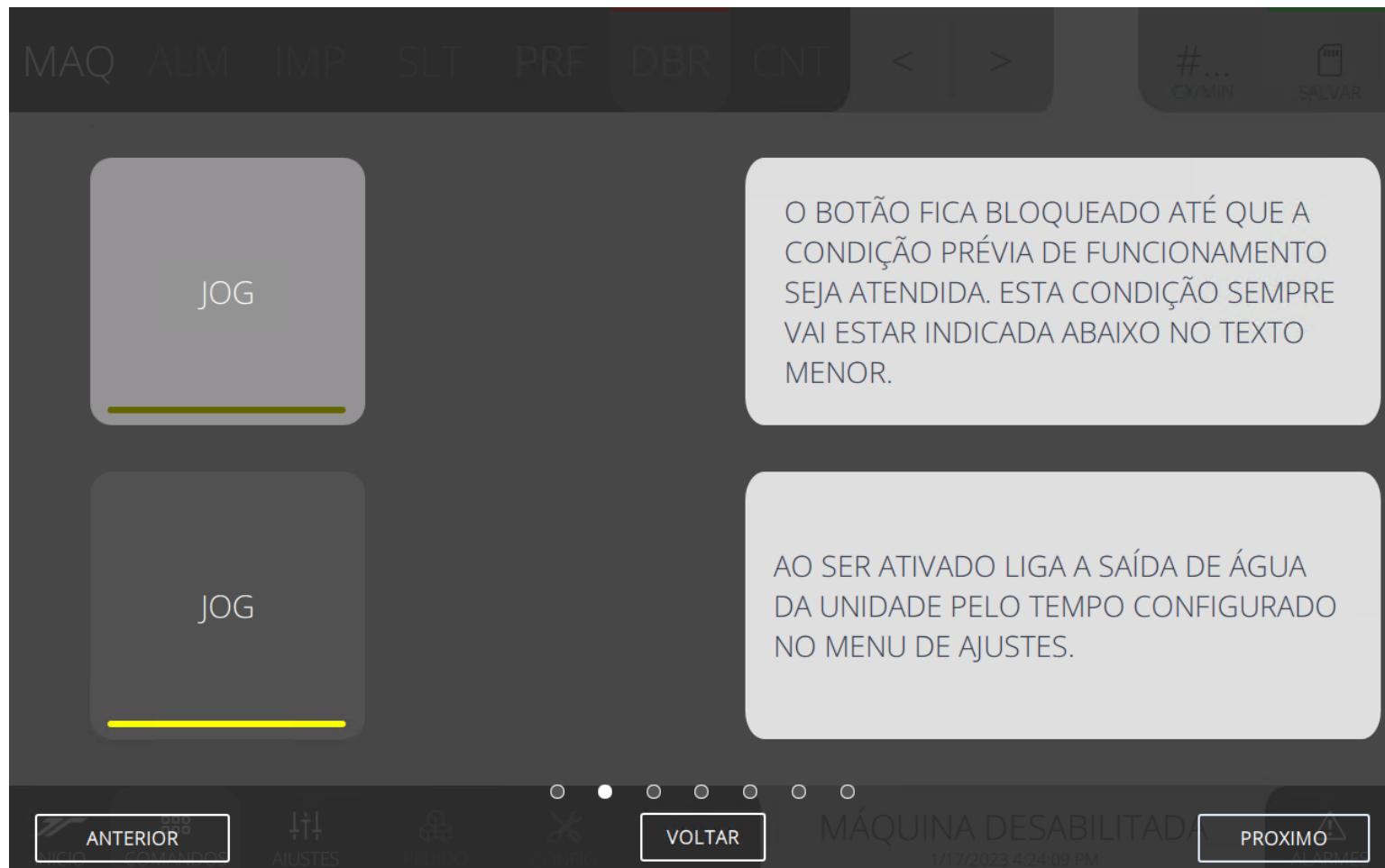




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.9.2 JOG

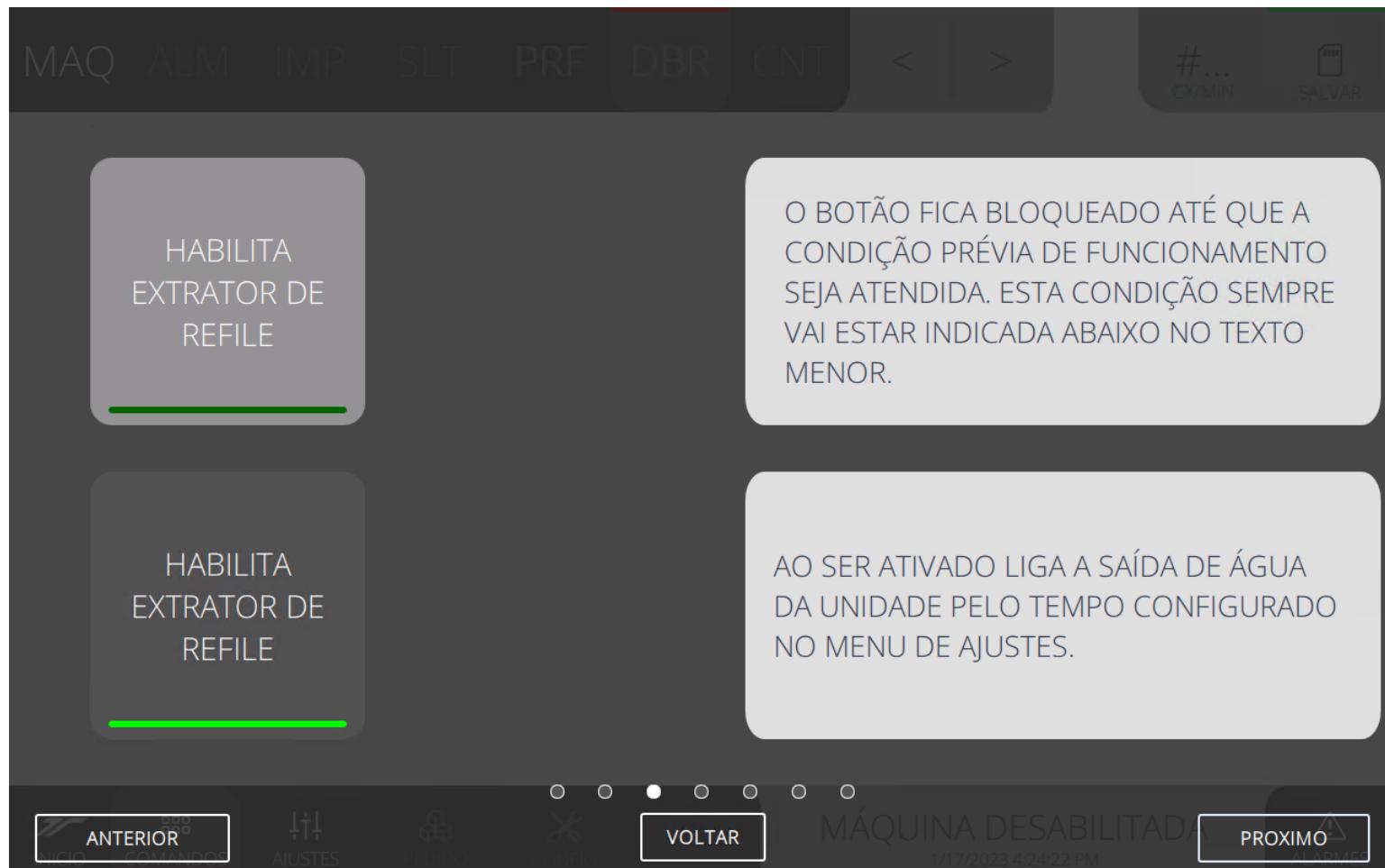




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.9.3 Habilita extrator de refile

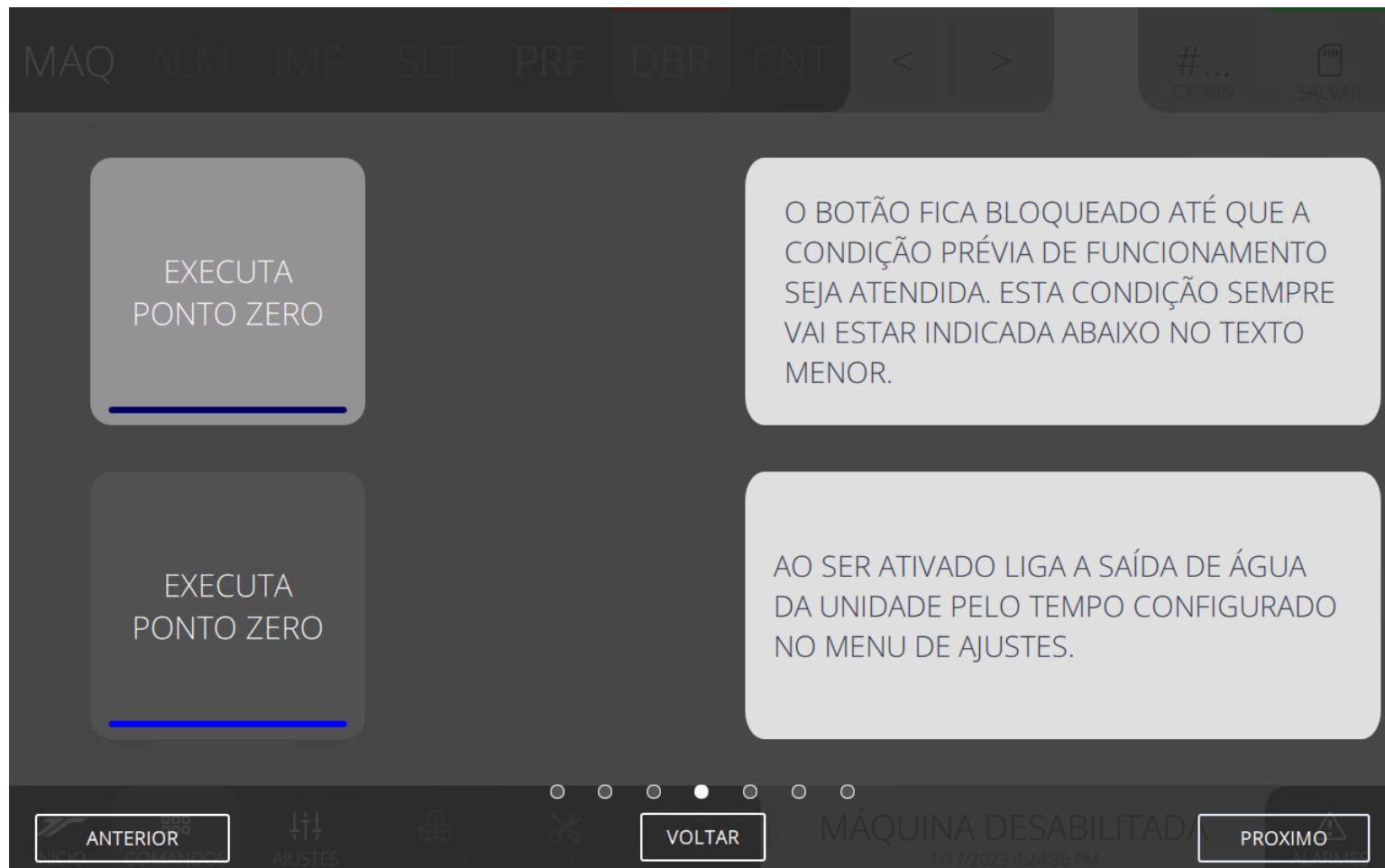




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.9.4 Executa ponto zero

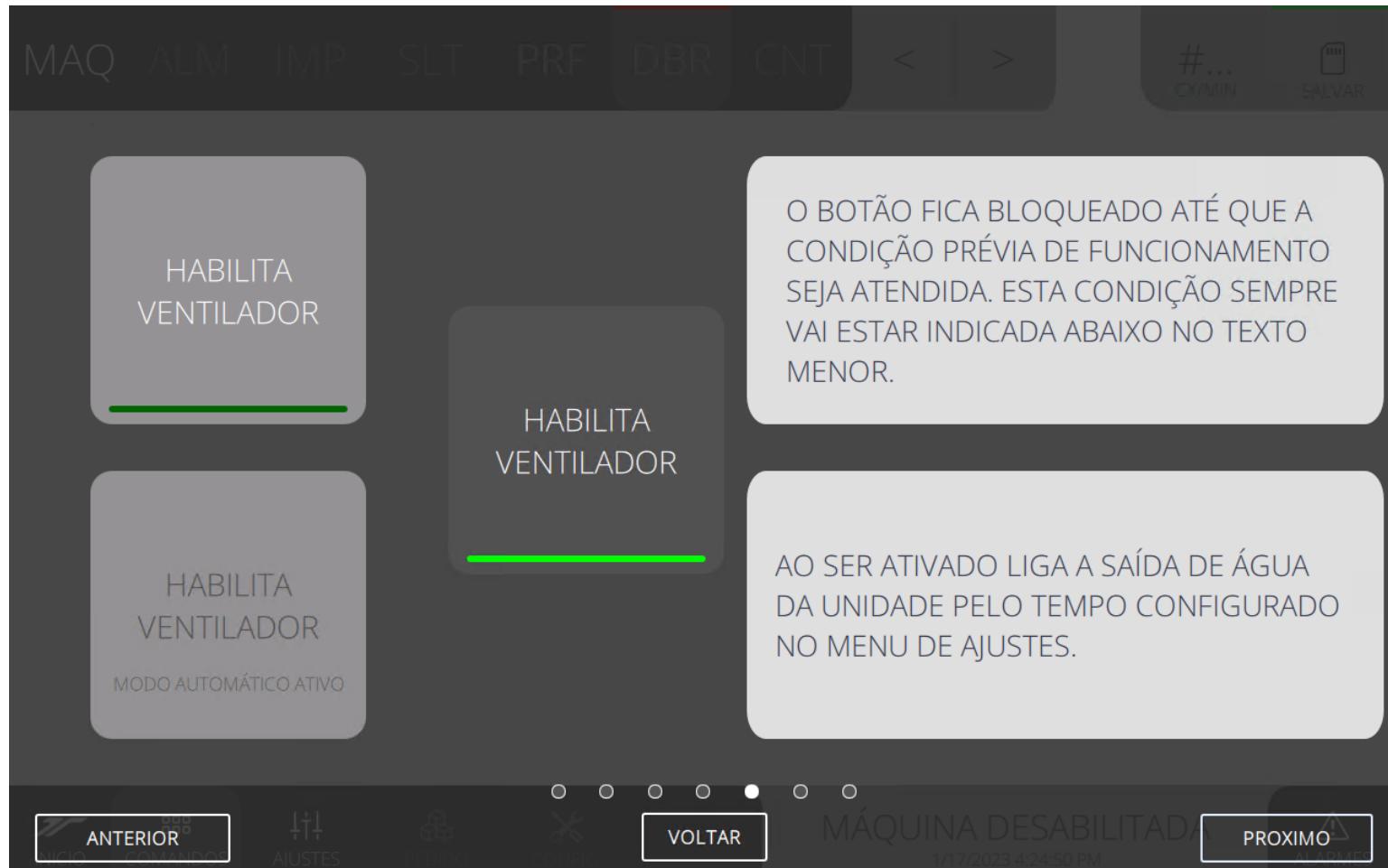




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.9.5 Habilita ventilador

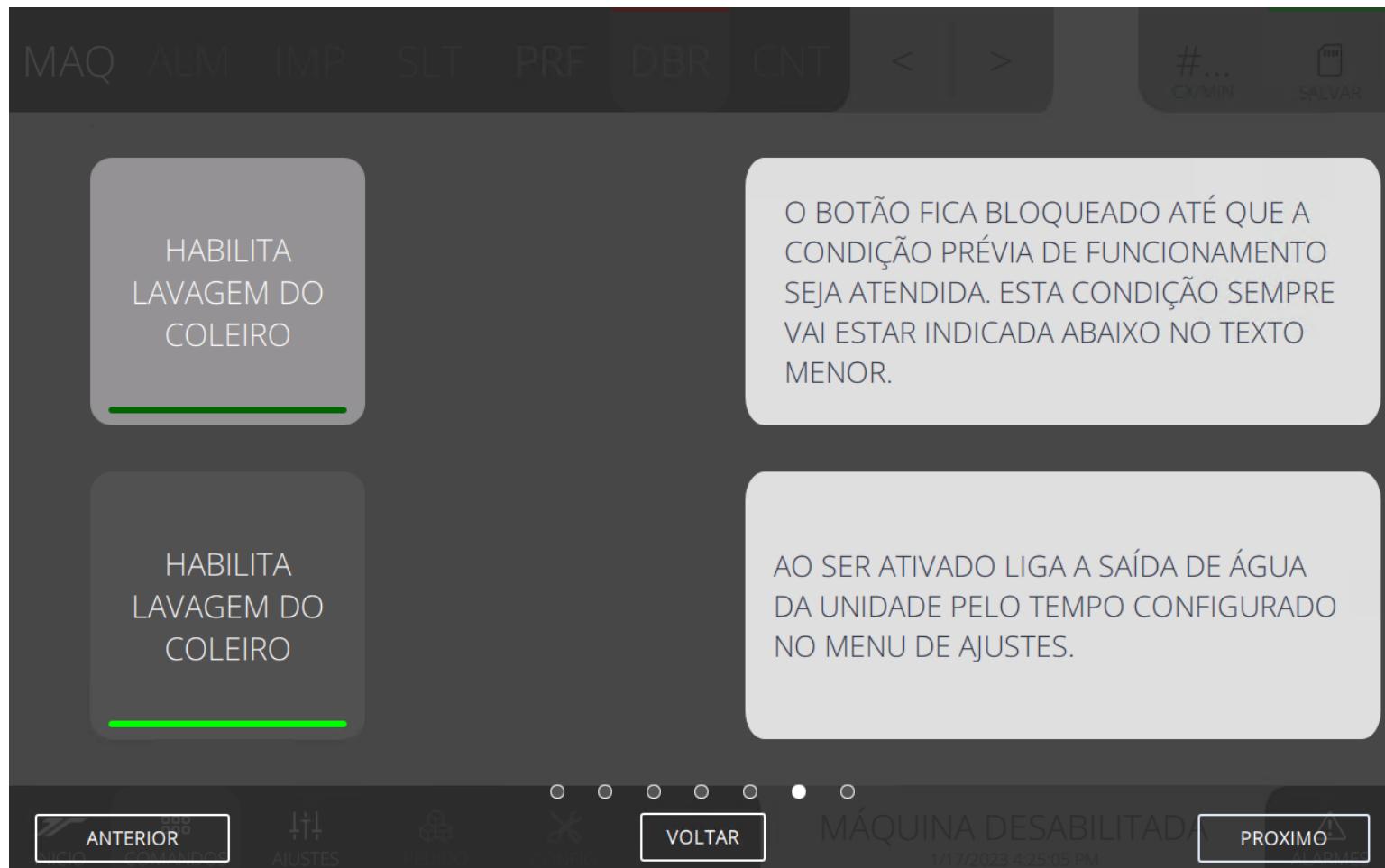




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.9.6 Habilita lavagem do coleiro

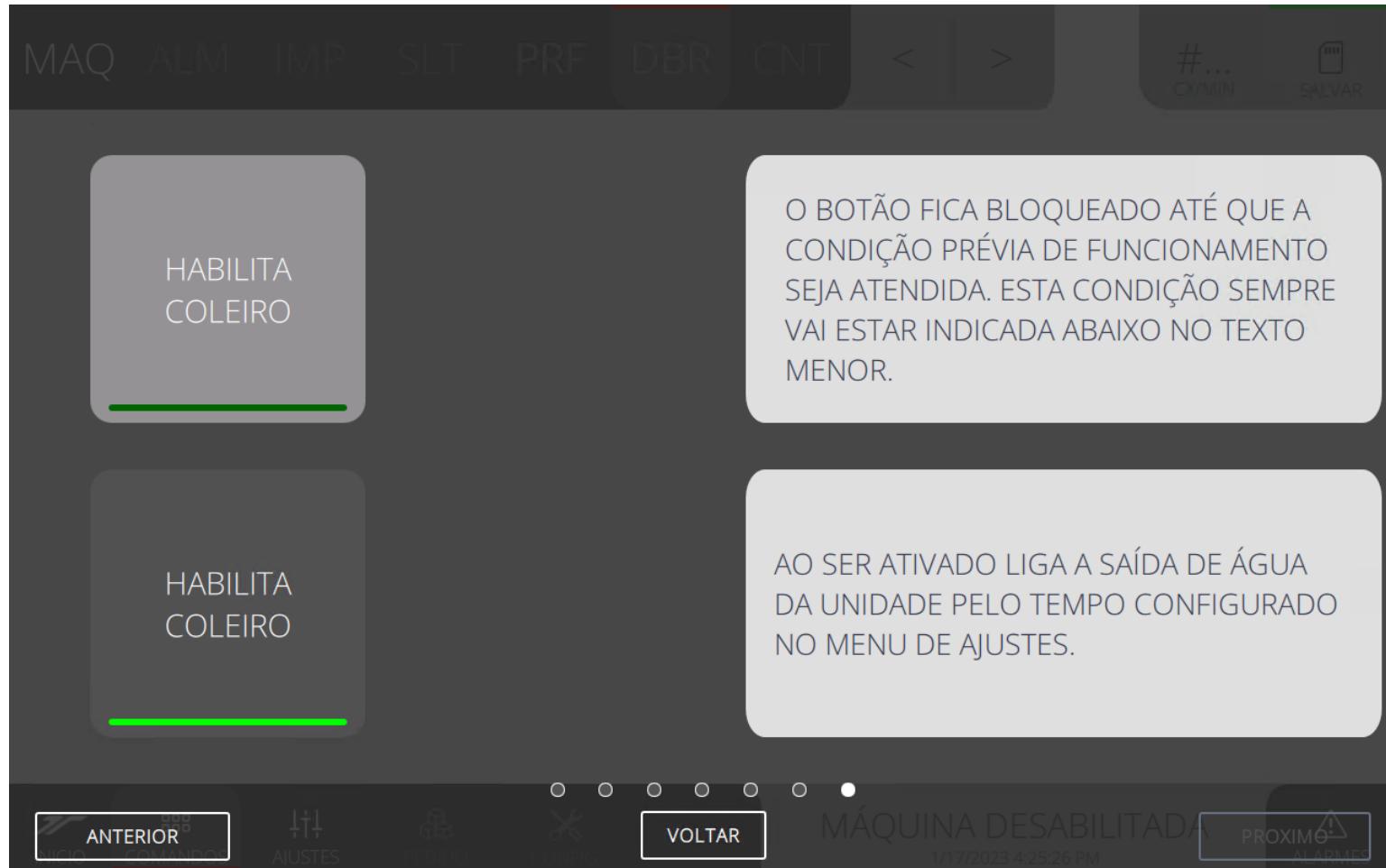




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.9.7 Habilita coleiro





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.10 Tela comando contagem

Esta tela é acessada pelo botão ">" no menu superior esquerdo da tela de comando dobra, pelo botão "CNT" em qualquer tela de comando e pelo botão comando da tela ajustes contagem.

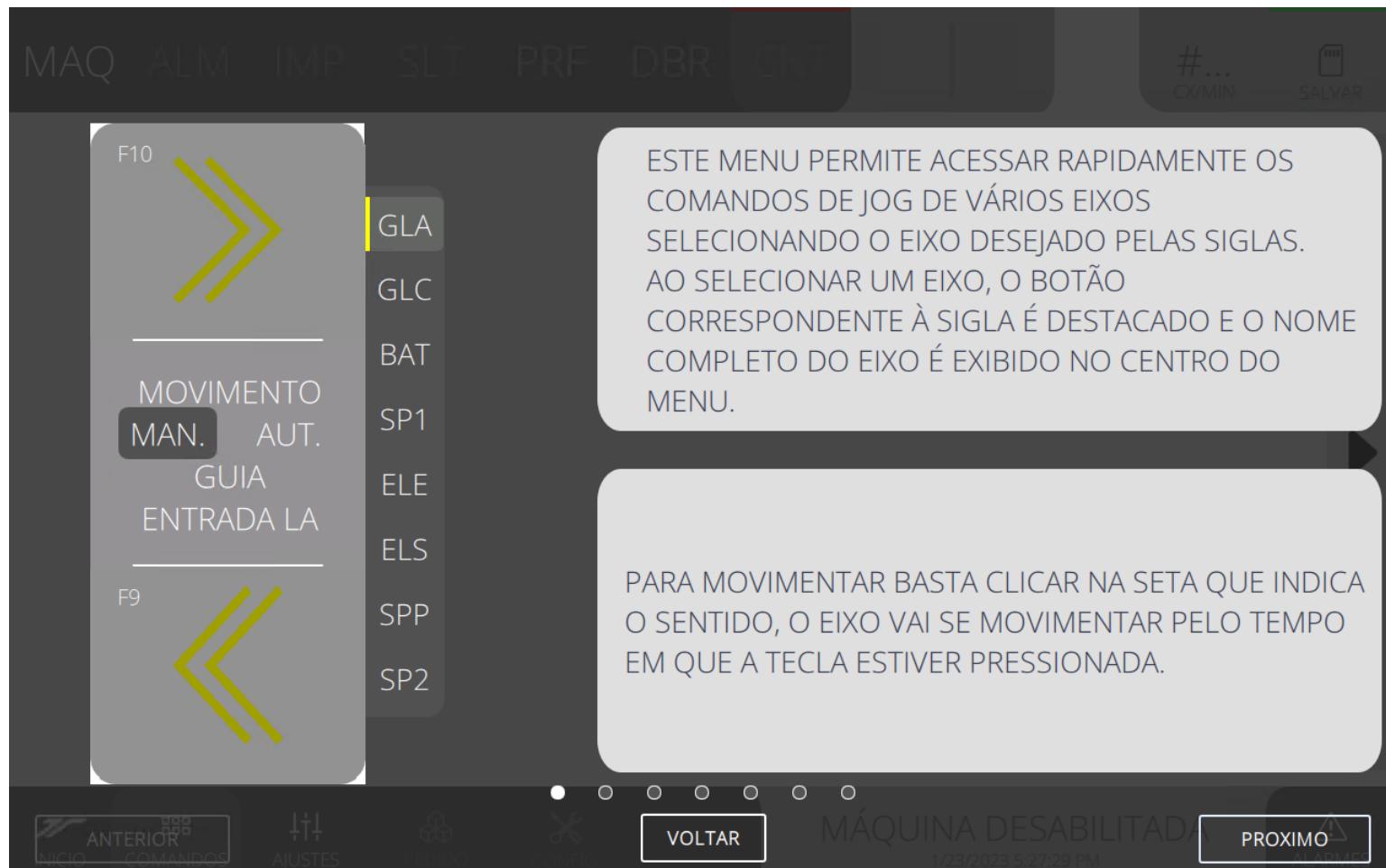




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.10.1 Menu JOG eixos

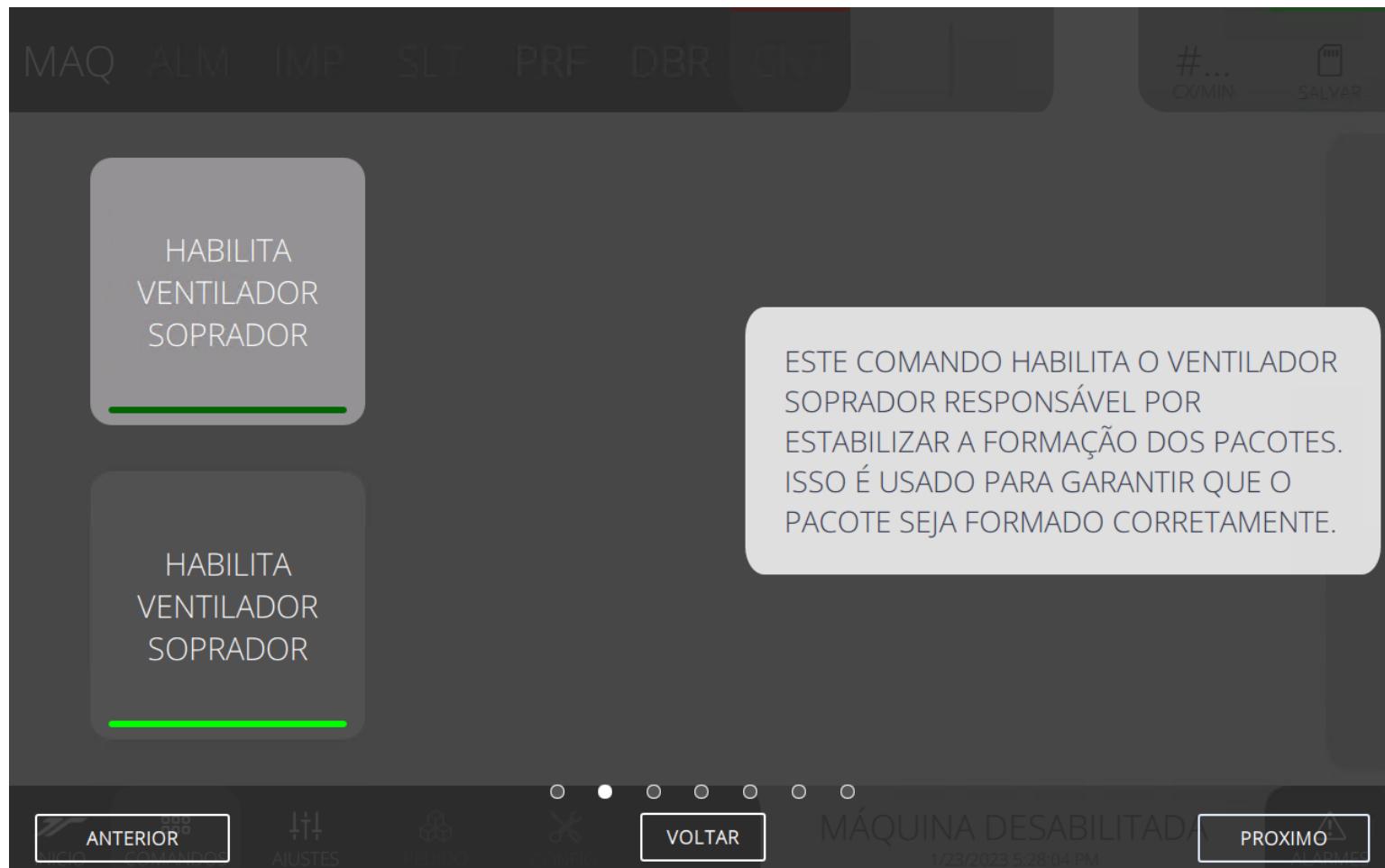




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.10.2 Habilita ventilador soprador

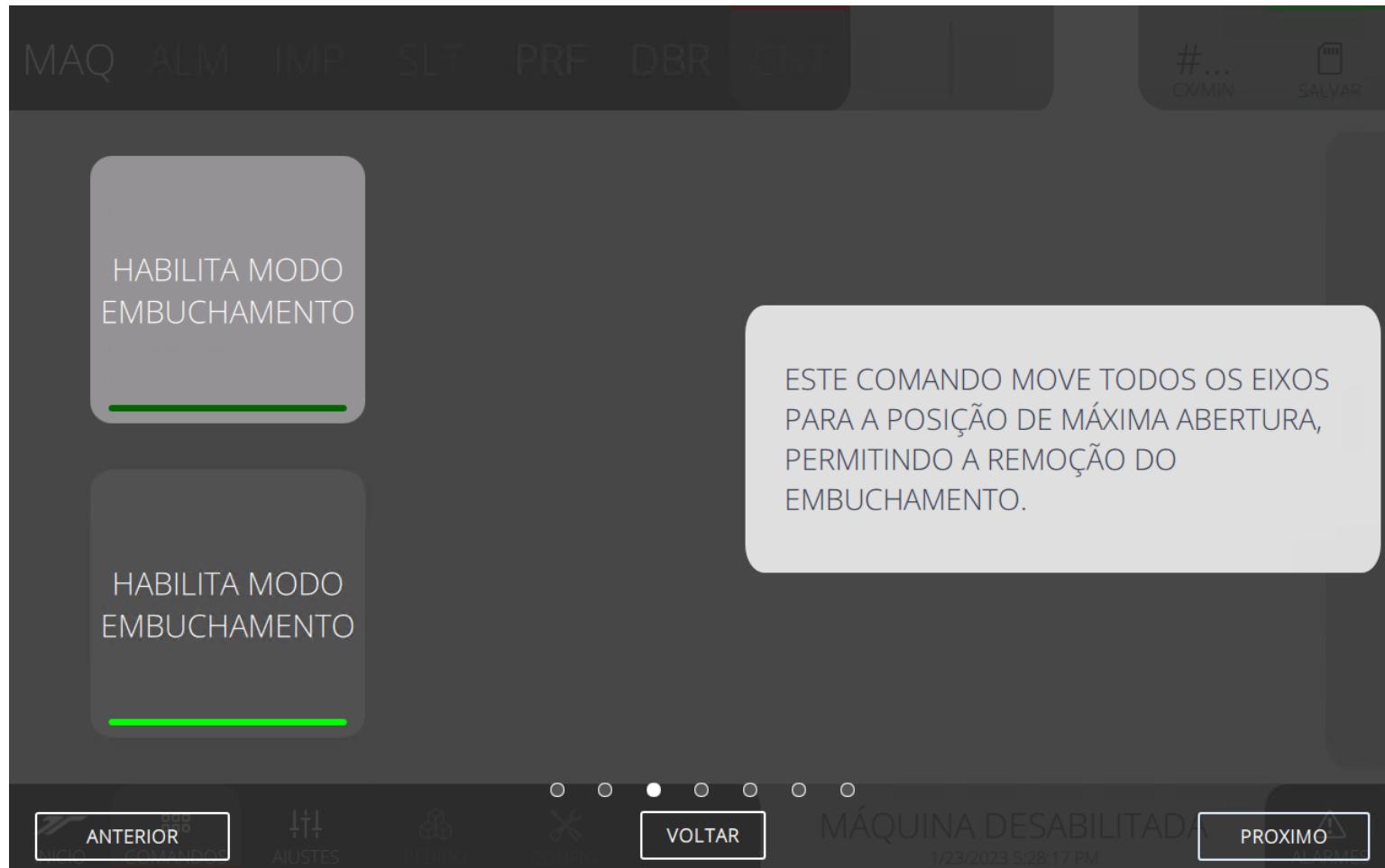




# MANUAL DE OPERAÇÃO

## TOM-IPSDC

### 8.10.3 Habilita modo embuchamento

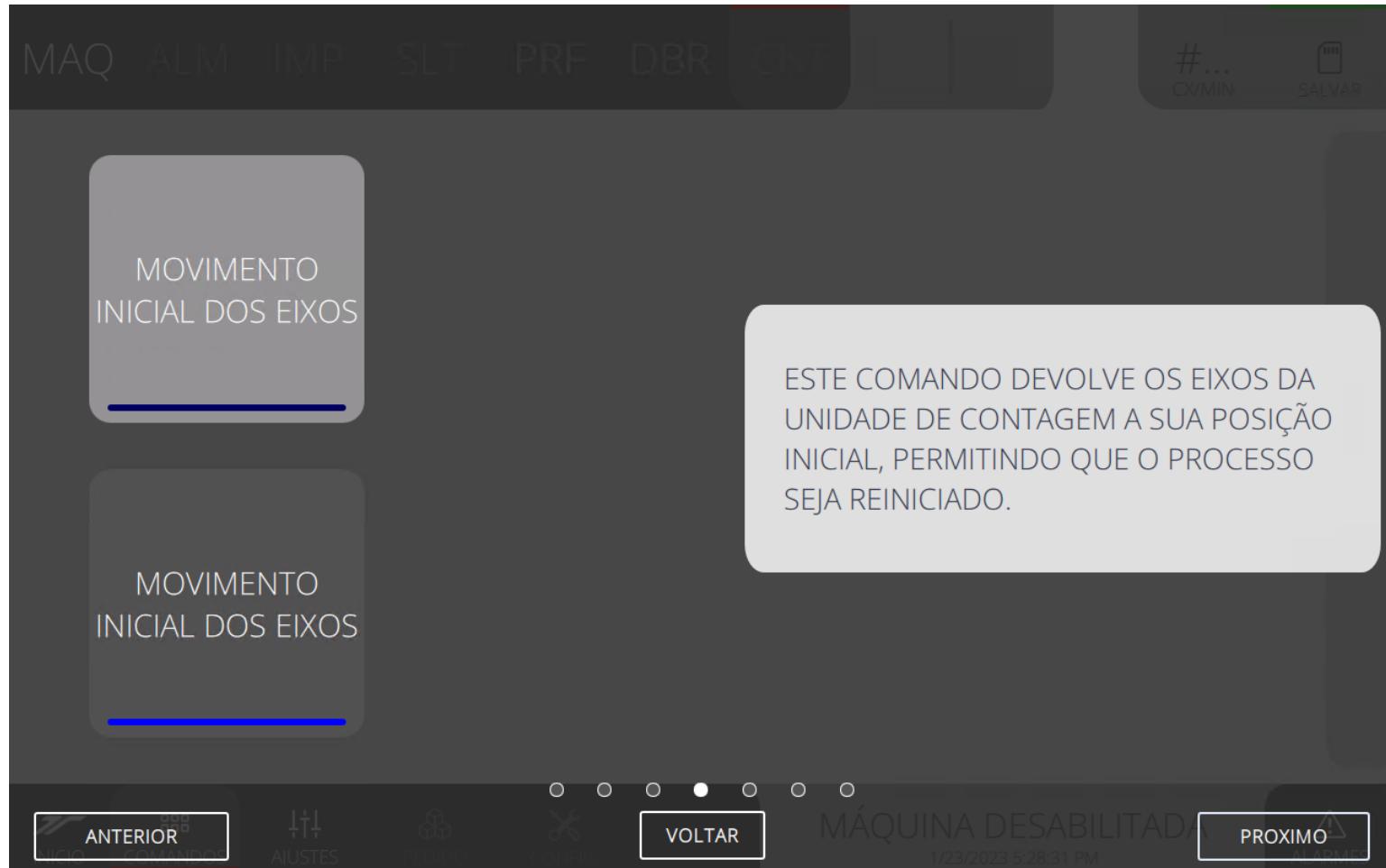




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.10.4 Movimento inicial dos eixos

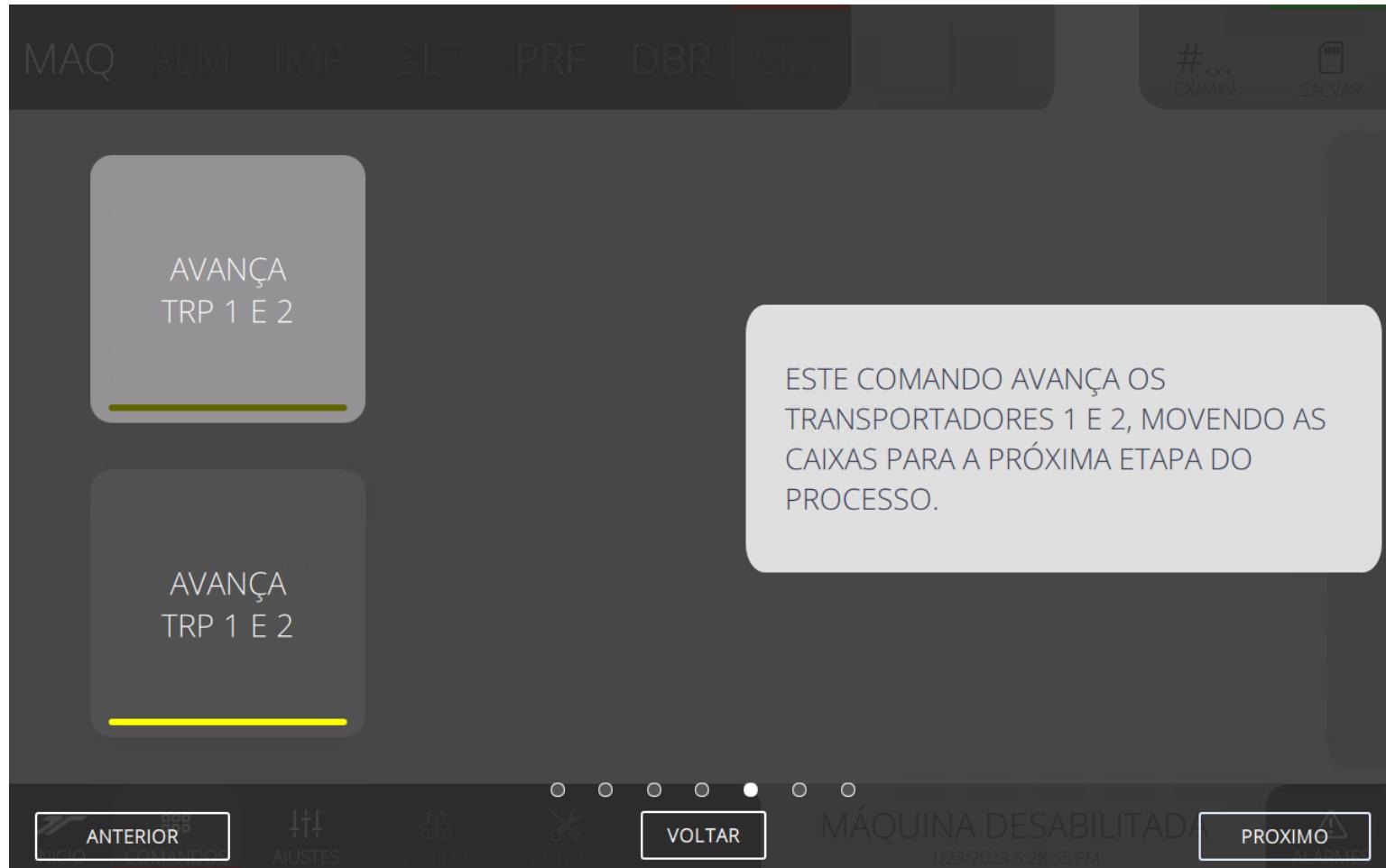




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.10.5 Avança TRP 1 e 2

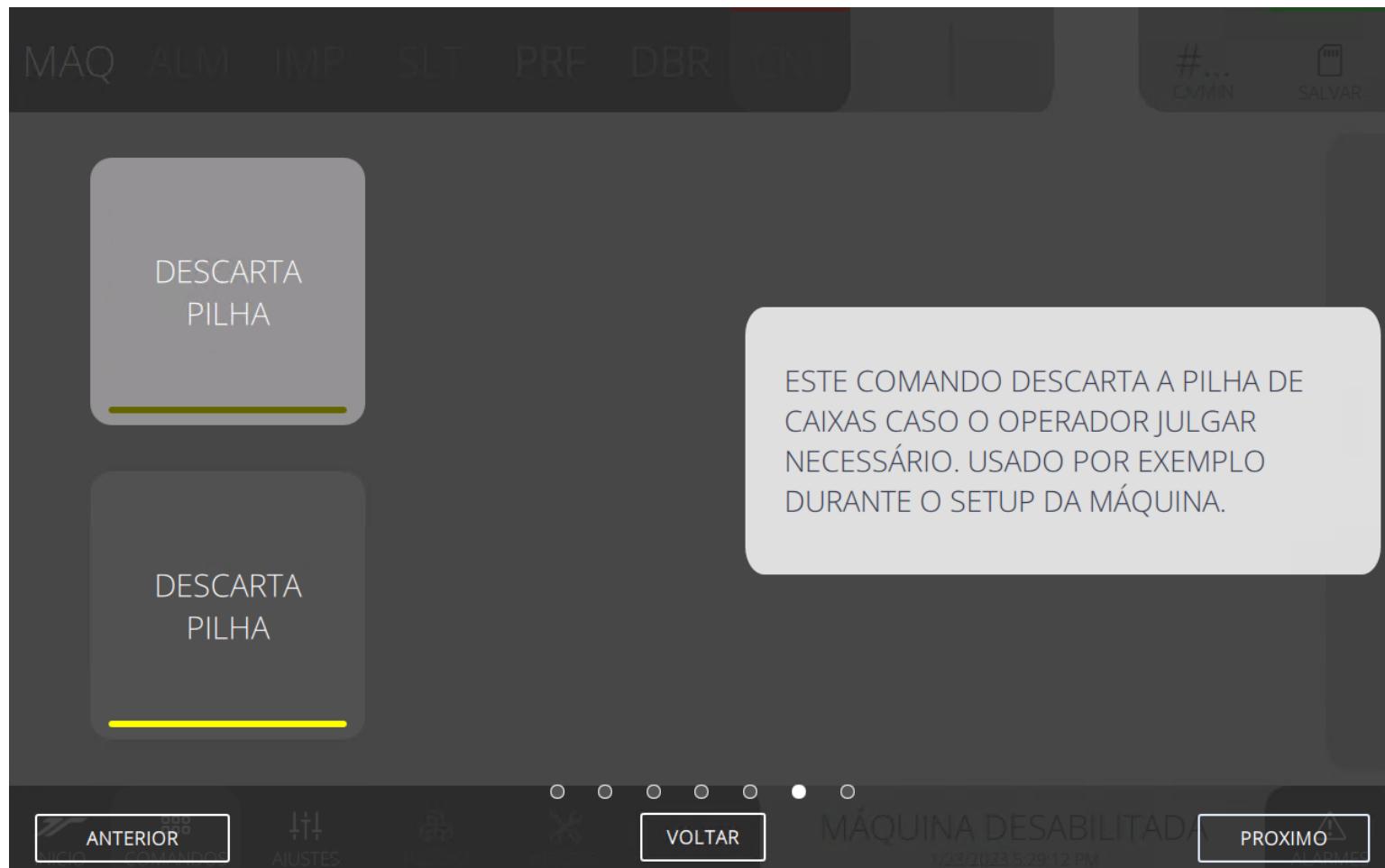




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.10.6 Descarta pilha

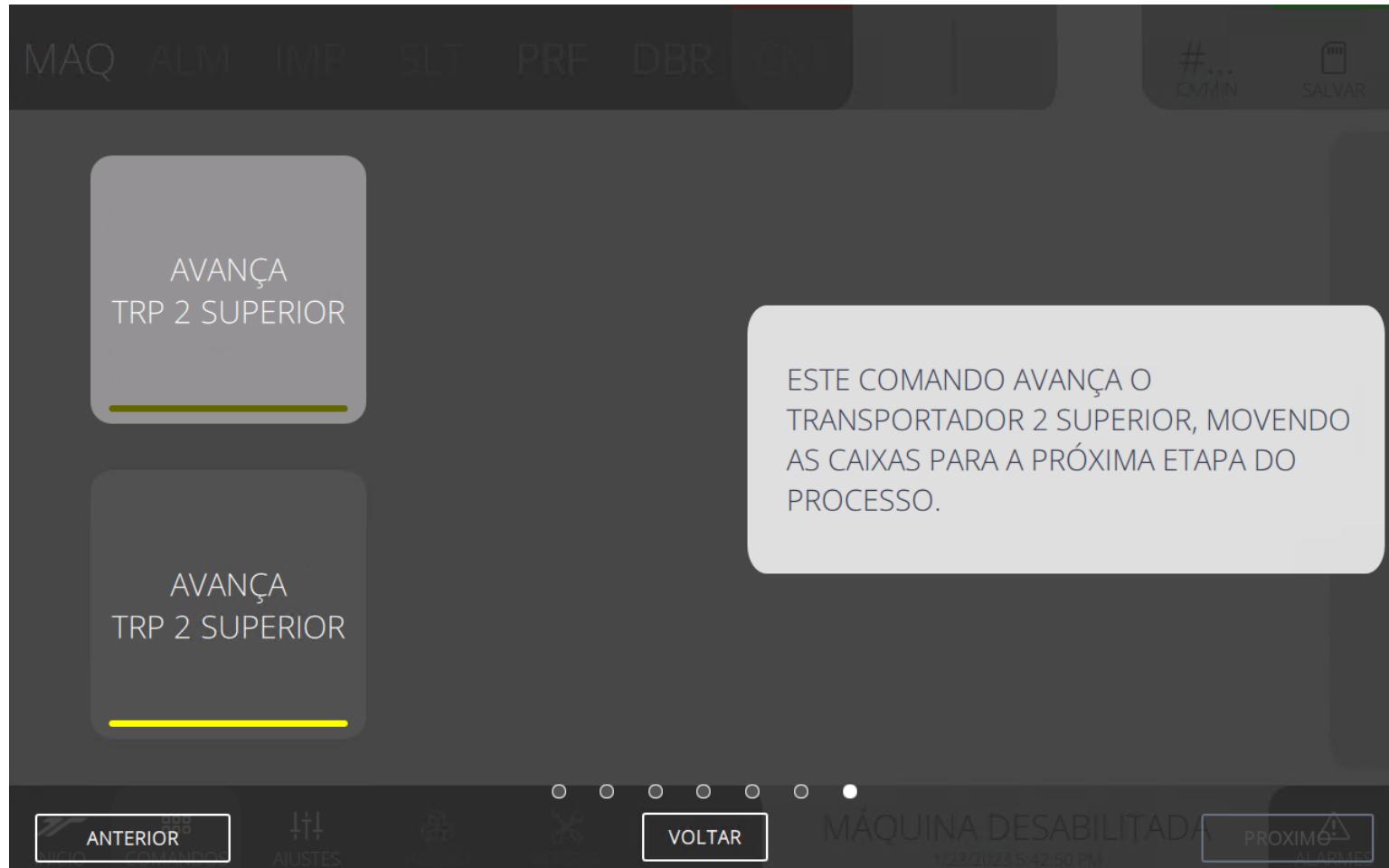




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.10.7 Avança TRP 2 superior





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.11 Segunda tela comando contagem

Esta tela é acessada pelo botão direito ">" na tela de comando contagem. A lógica dos outros menus continua sendo a mesma da sua tela "pai" e para voltar a tela anterior basta clicar no botão esquerdo "<".

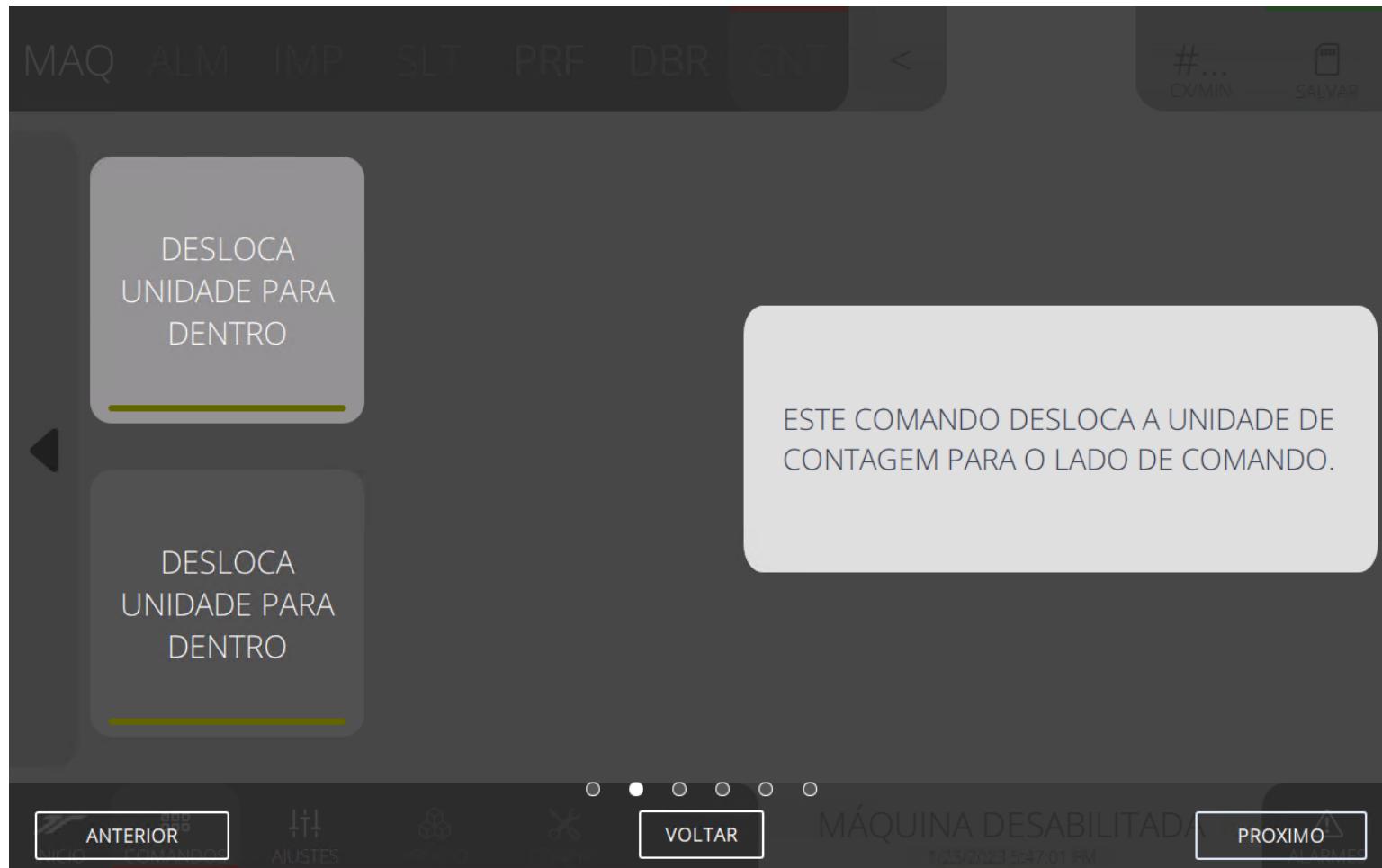




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.11.1 Desloca unidade para dentro

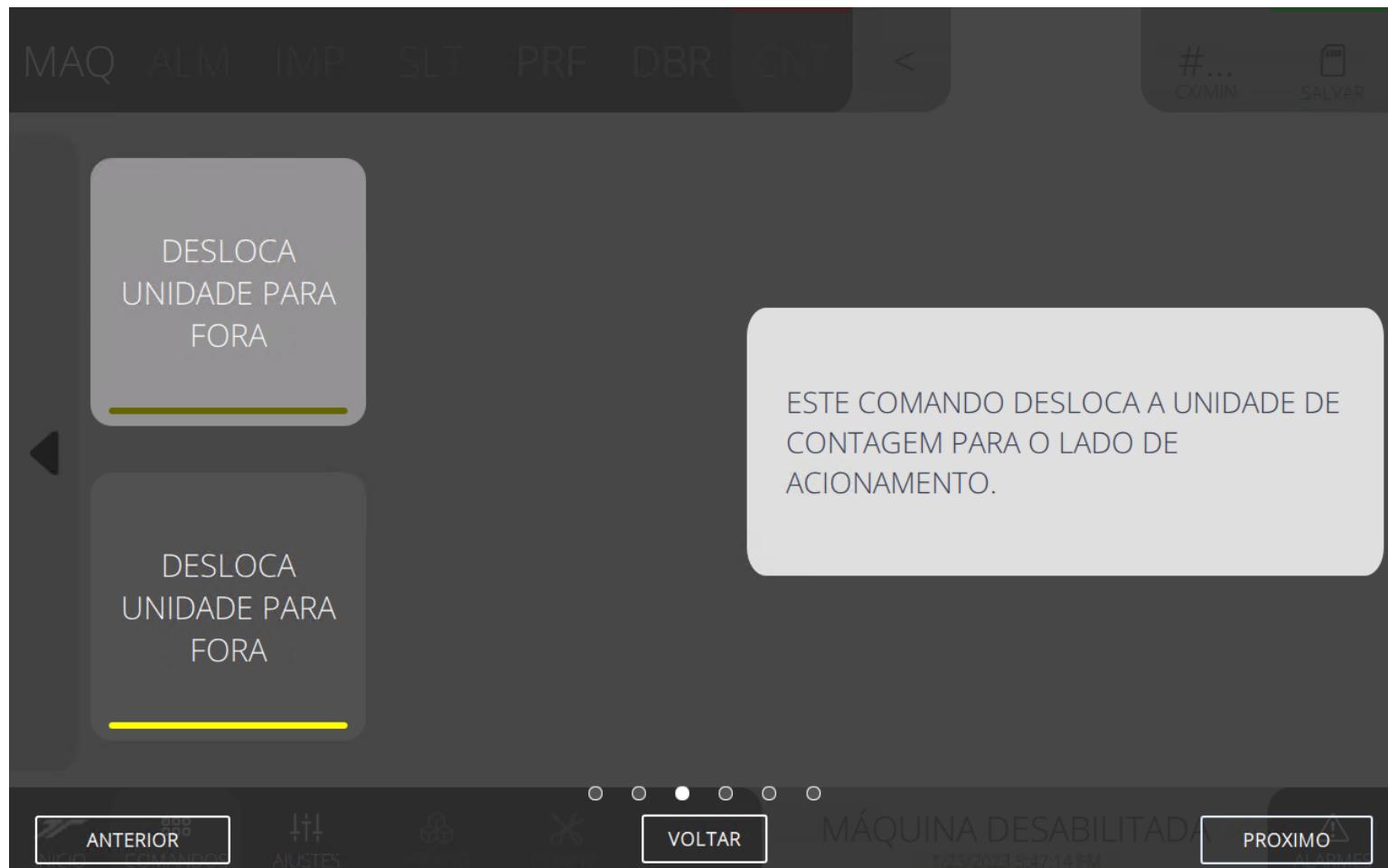




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.11.2 Desloca unidade para fora

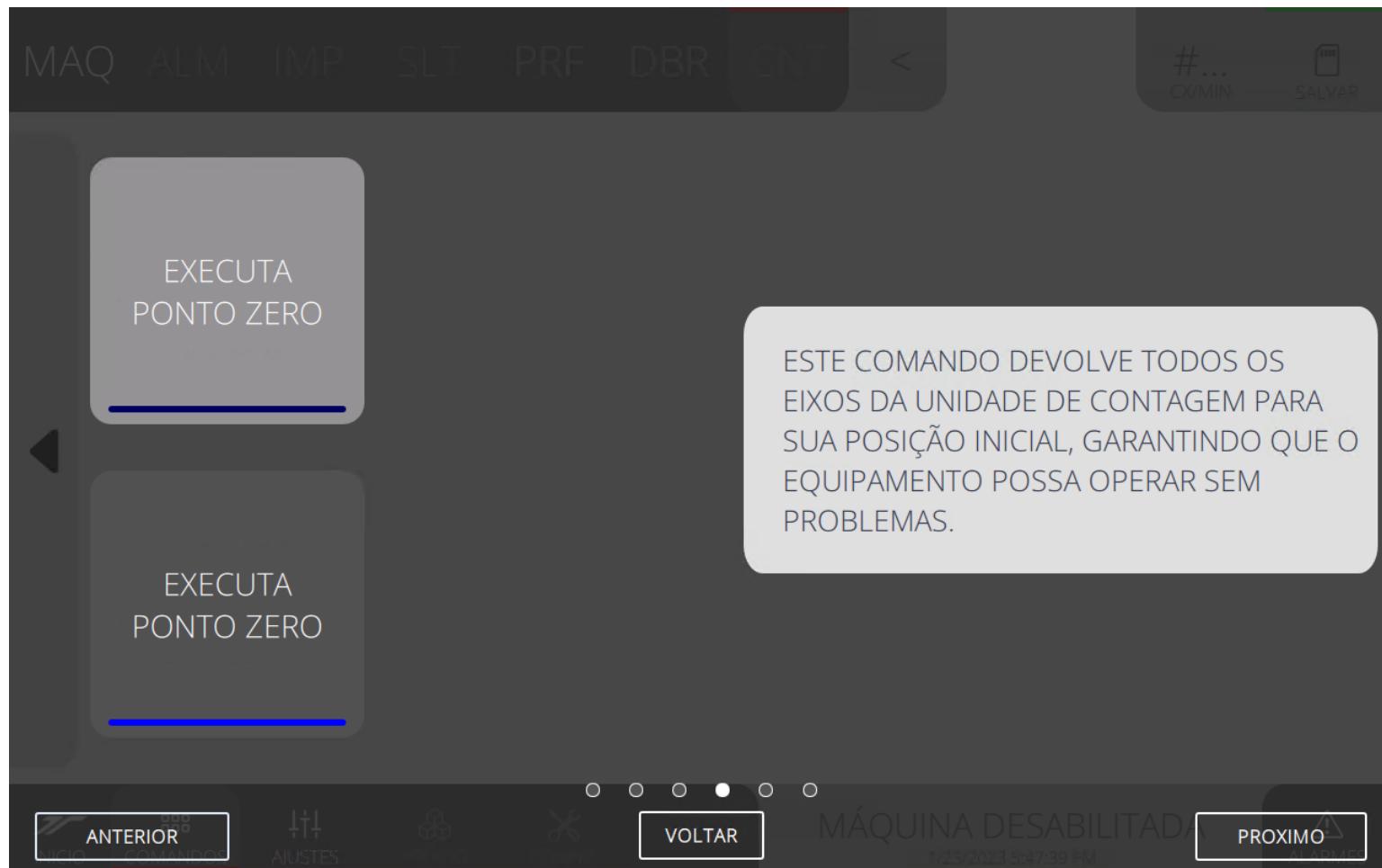




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.11.3 Executa ponto zero

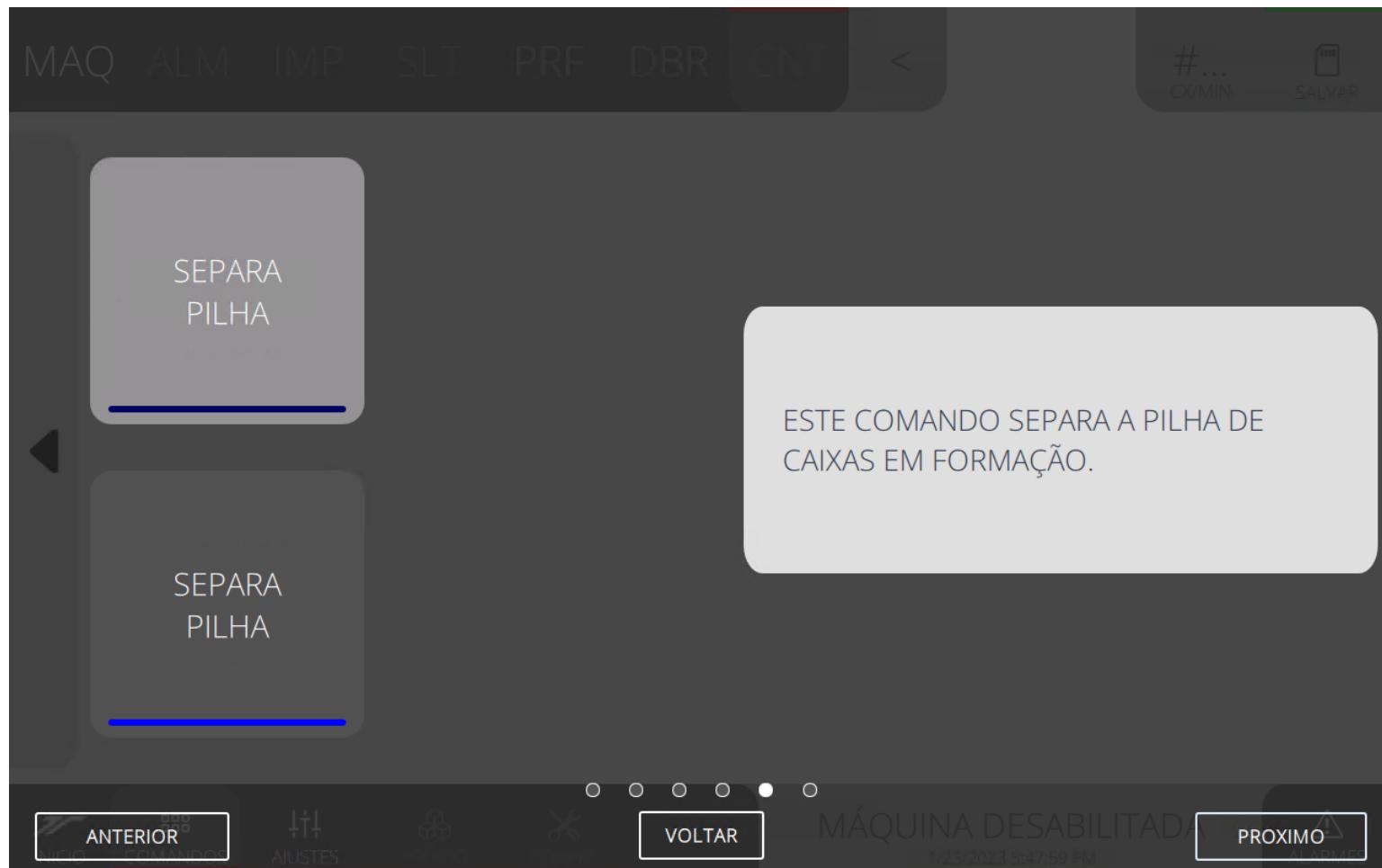




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.11.4 Separa pilha

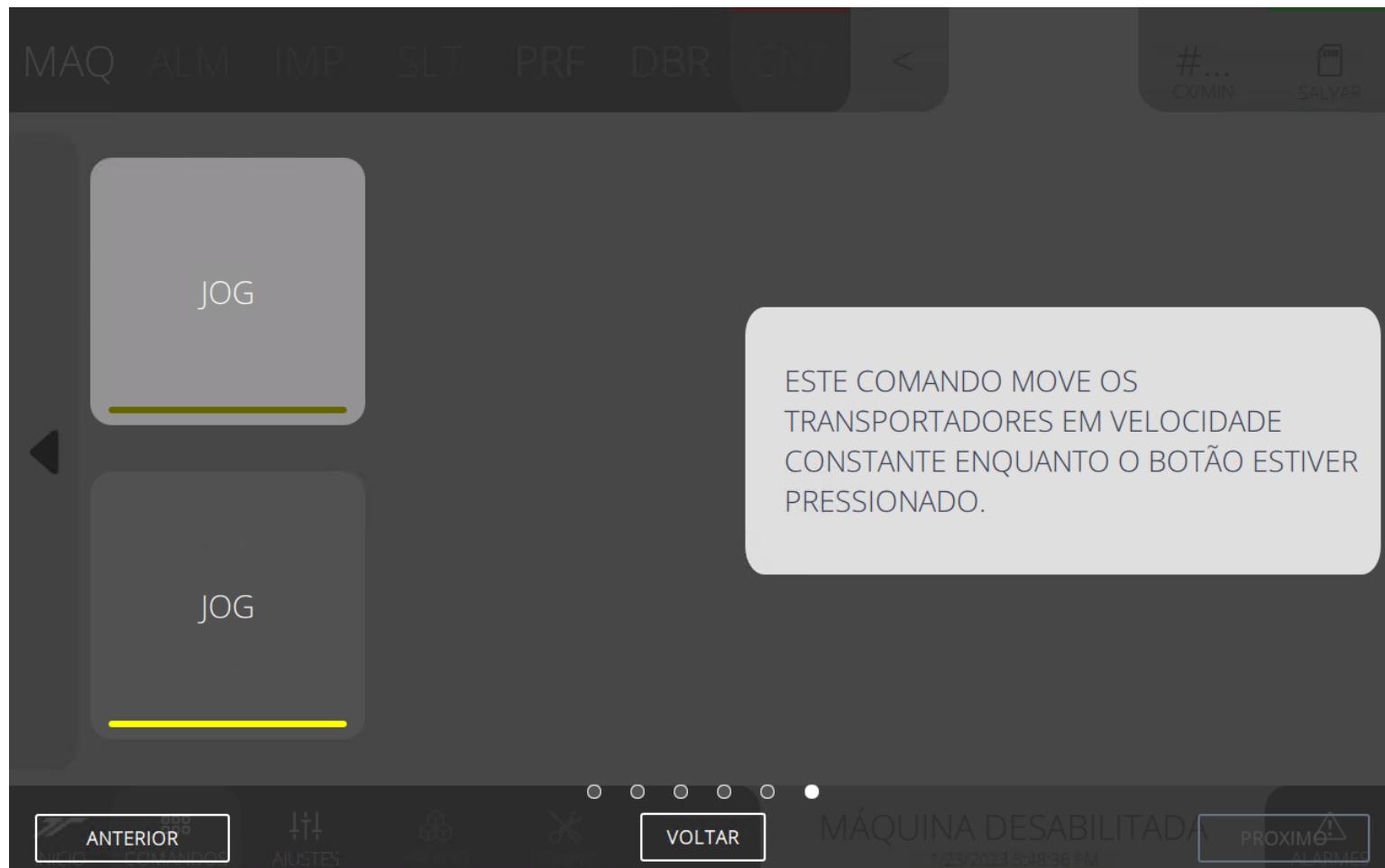




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.11.5 JOG





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.12 Tela ajustes alimentação

Essa tela é acessada através do menu principal através do botão ajustes, pelo botão "<" no menu superior esquerdo da tela de ajustes impressoras ou impressora 1, pelo botão "ALM" em qualquer tela de ajustes e pelo botão ajustes da tela comandos alimentação.





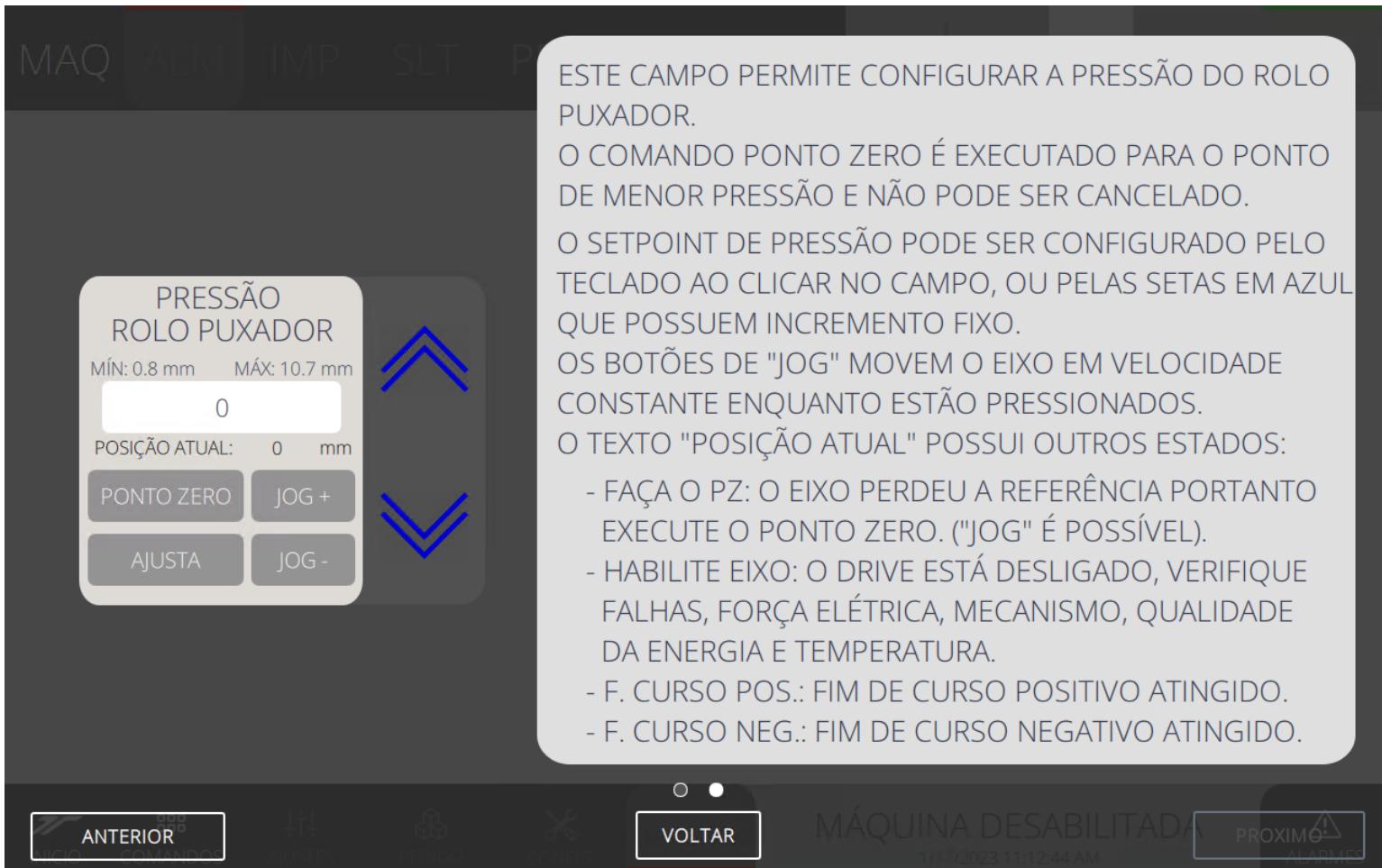
# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.12.1 Atraso de alimentação



## 8.12.2 Pressão rolo puxador



ESTE CAMPO PERMITE CONFIGURAR A PRESSÃO DO ROLO PUXADOR.

O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O PONTO DE MENOR PRESSÃO E NÃO PODE SER CANCELADO.

O SETPOINT DE PRESSÃO PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO.

OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

**ANTERIOR** **PROXIMO** **INÍCIO** **COMANDO** **ALTERAR** **PEDIDO** **CONFIR** **VOLTAR** **MÁQUINA DESABILITADA** **1/17/2023 11:12:44 AM** **PROXIMO** **ALARME**

## 8.13 Tela ajustes impressoras

Esta tela é acessada pelo botão "IMP" ou "IMP X" sendo X o número da impressora atualmente selecionada de qualquer uma das telas de ajustes.

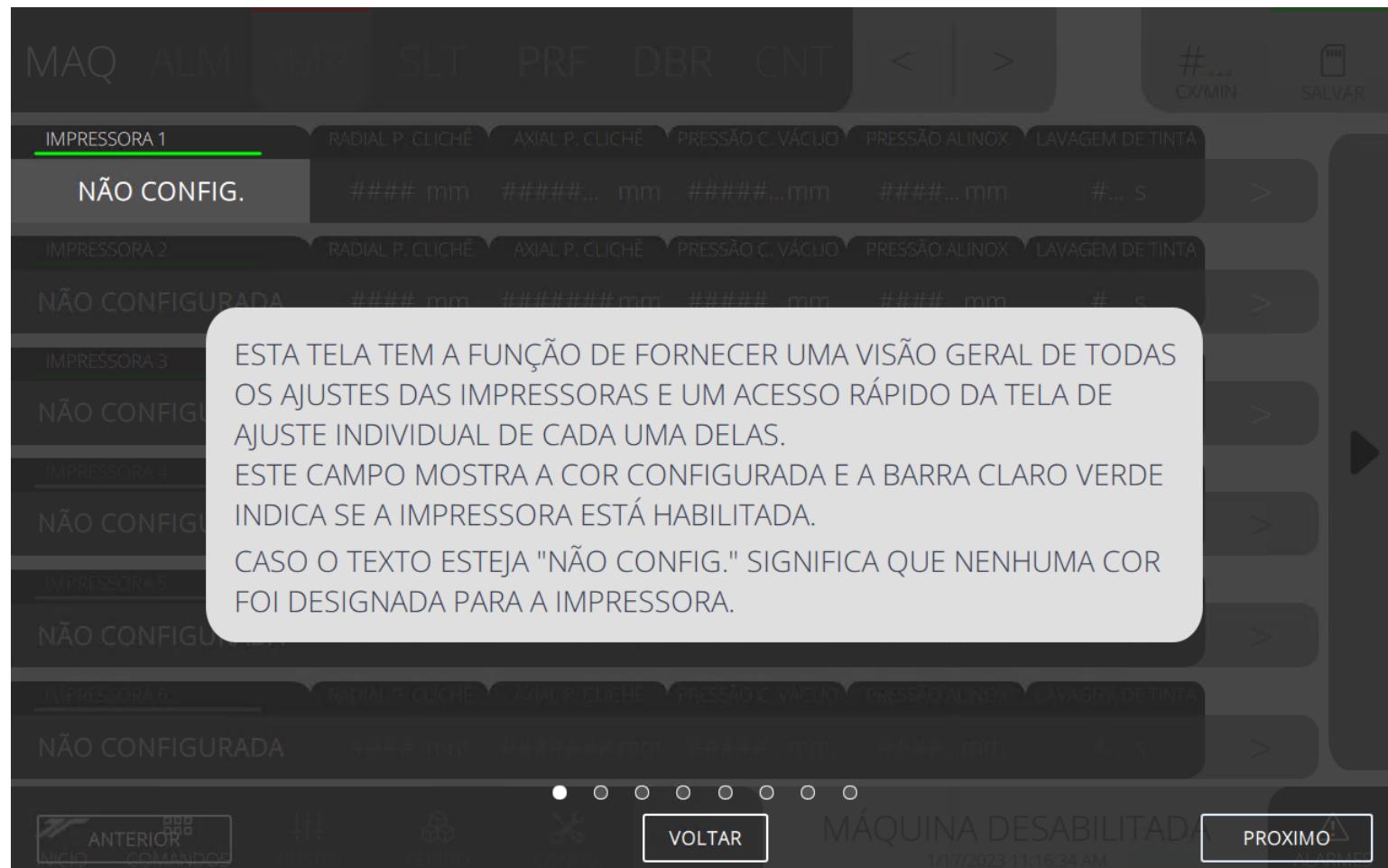




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.13.1 Visualização cor impressora

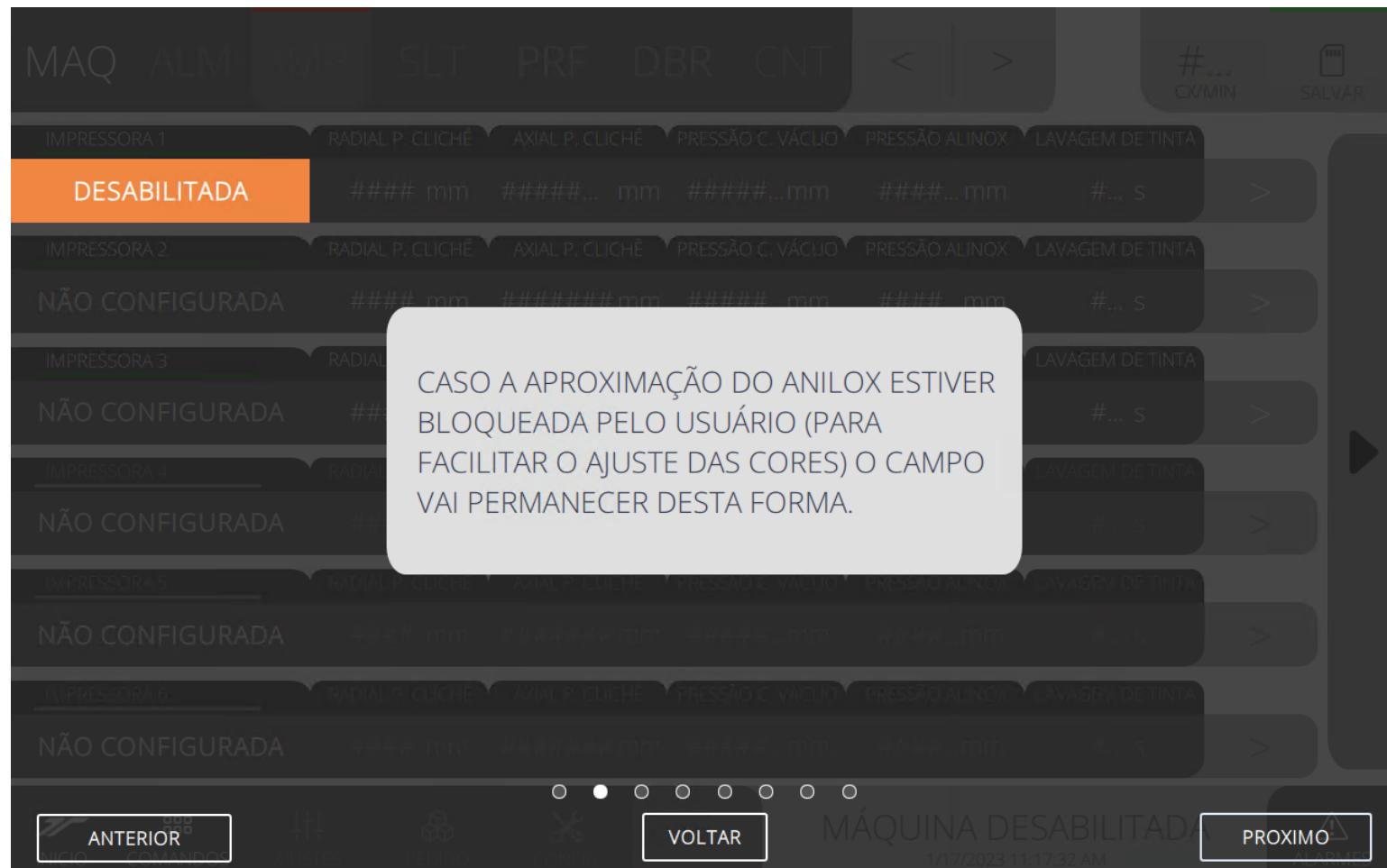




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.13.2 Visualização se a aproximação do anilox está bloqueada

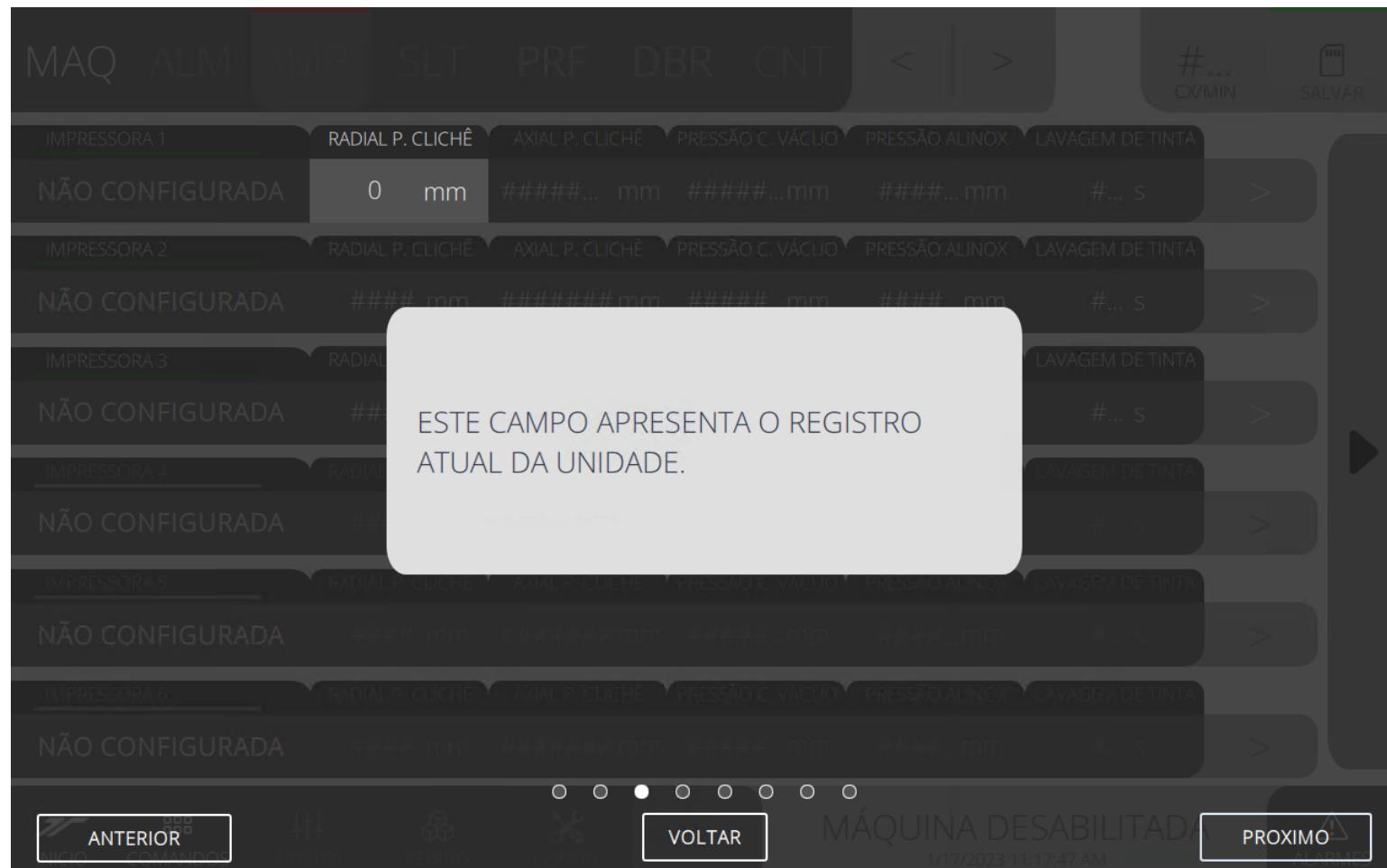




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.13.3 Visualização registro atual do clichê

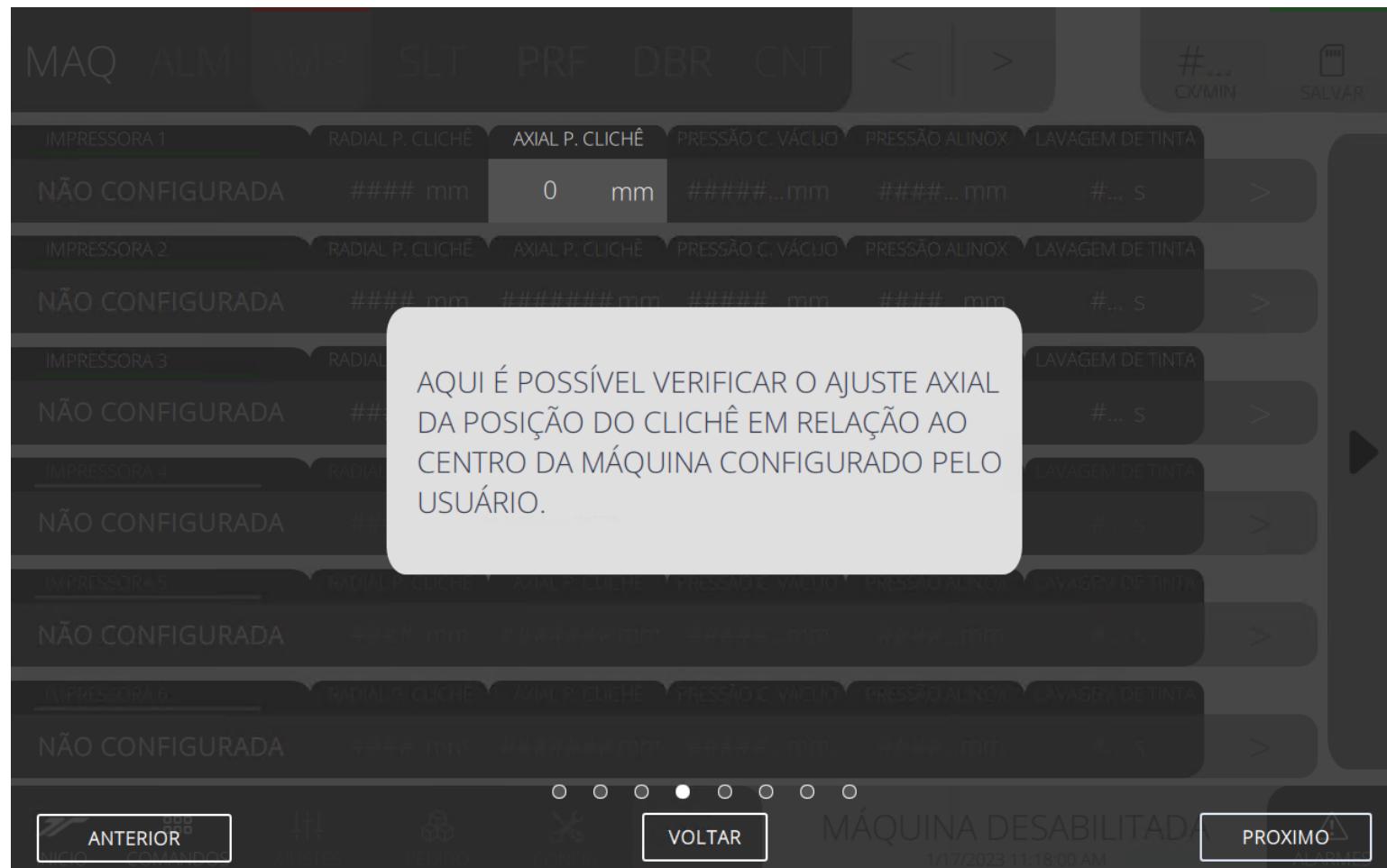




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.13.4 Visualização posição axial do porta clichê

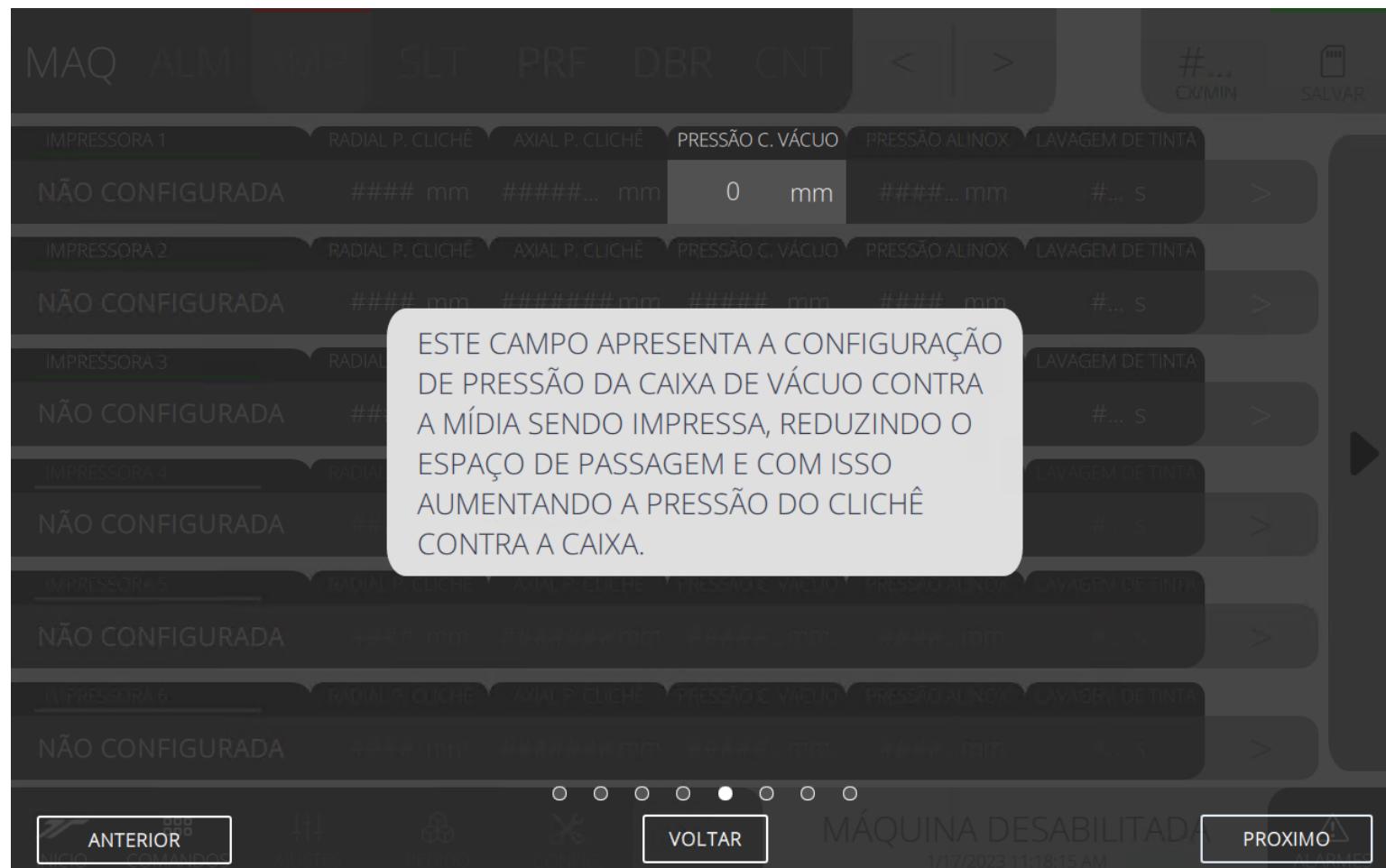




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.13.5 Visualização pressão da caixa de vácuo

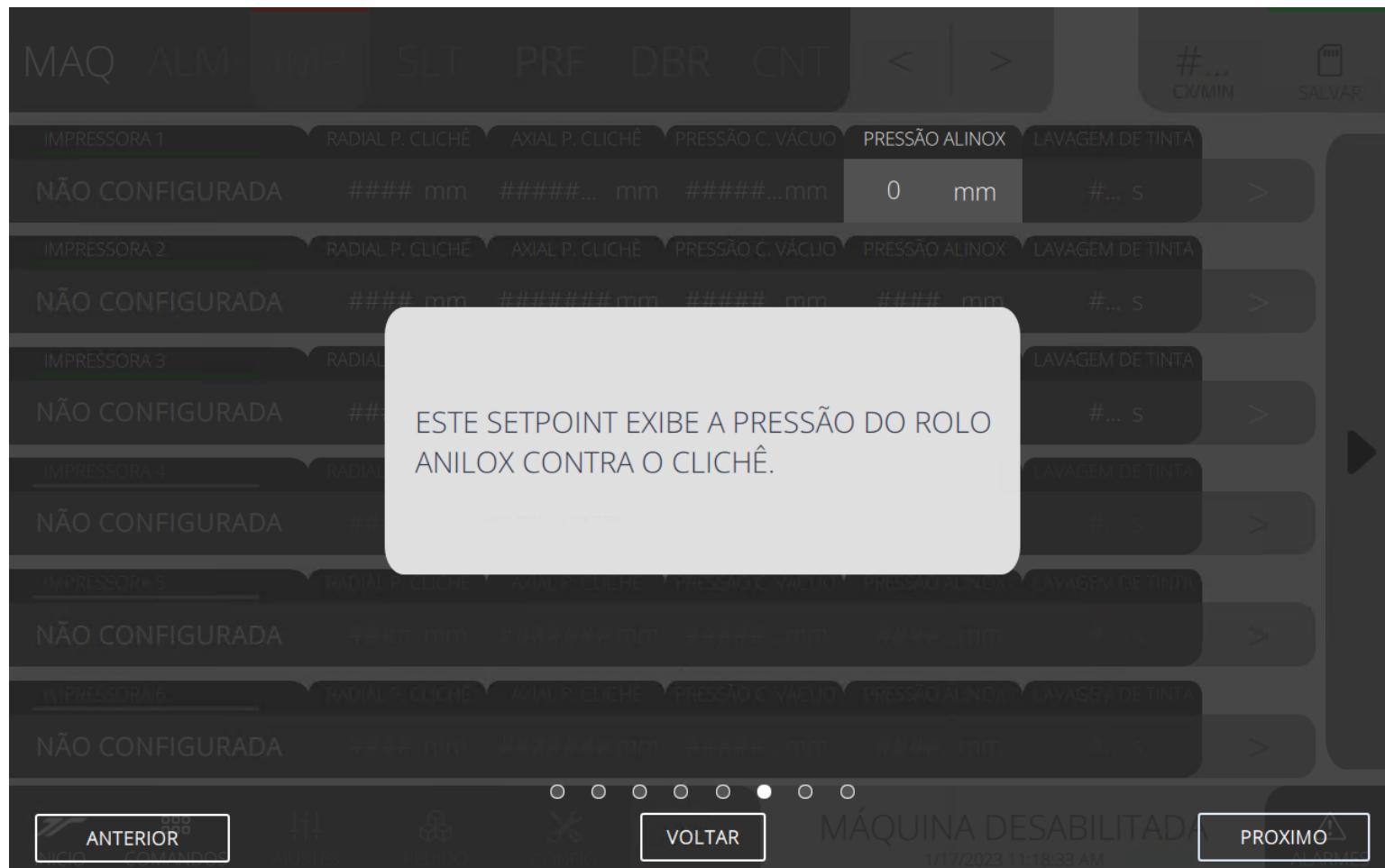




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.13.6 Visualização pressão do rolo anilox

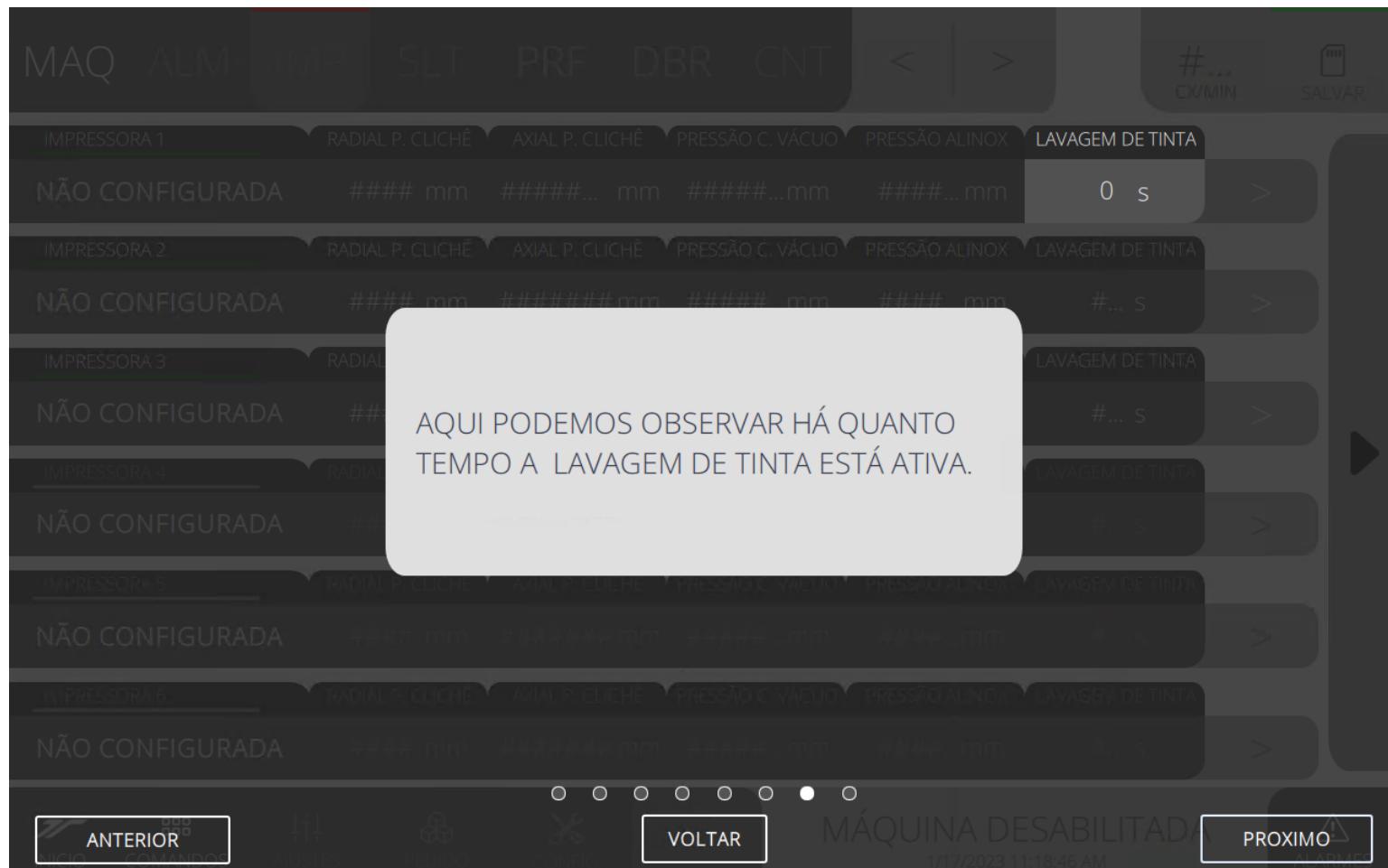




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.13.7 Tempo de lavagem de tinta

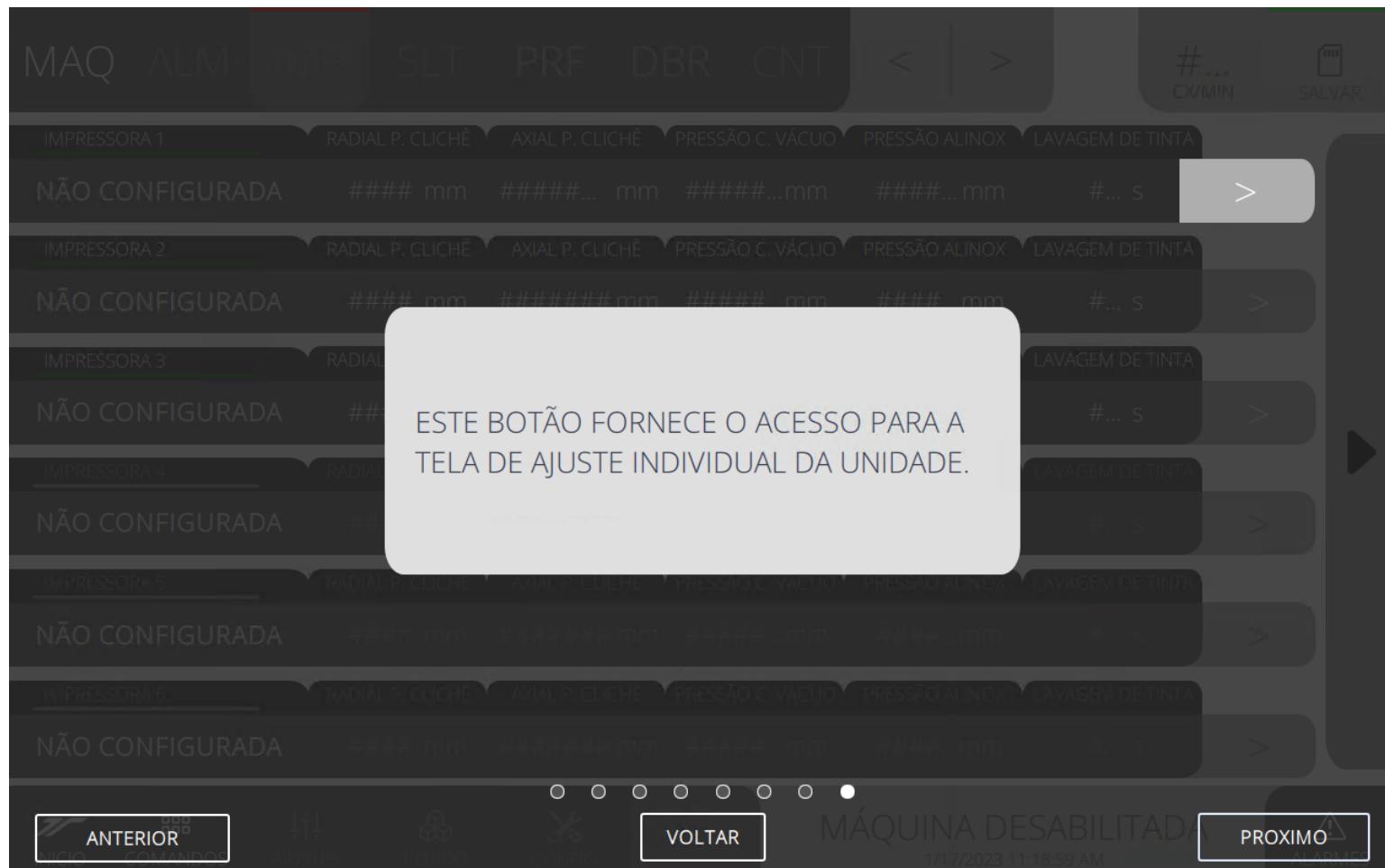




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.13.8 Botão de atalho para tela de ajustes da impressora





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.14 Segunda tela de ajustes impressoras

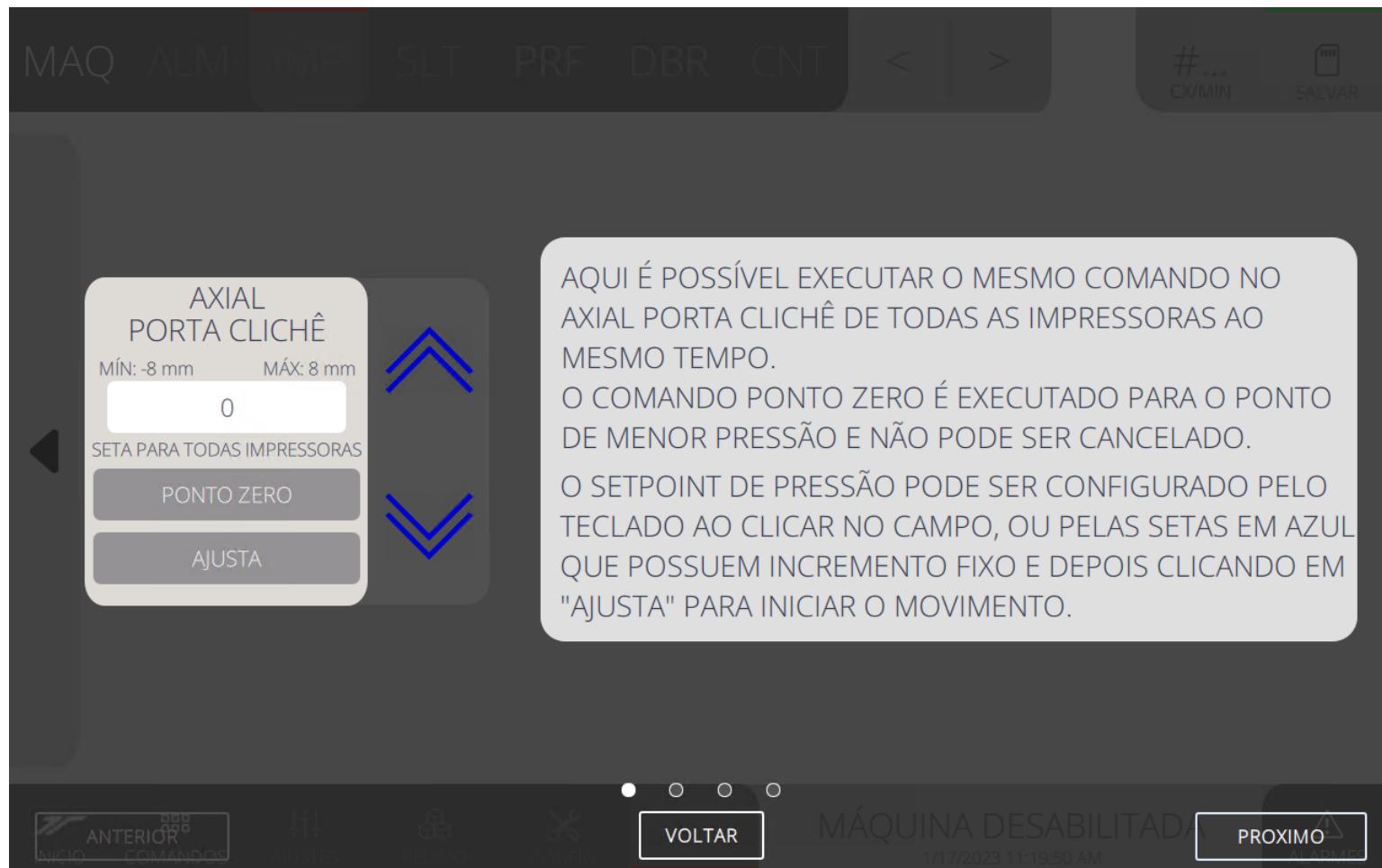




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.14.1 Ajusta posição axial porta clichê para todas as impressoras

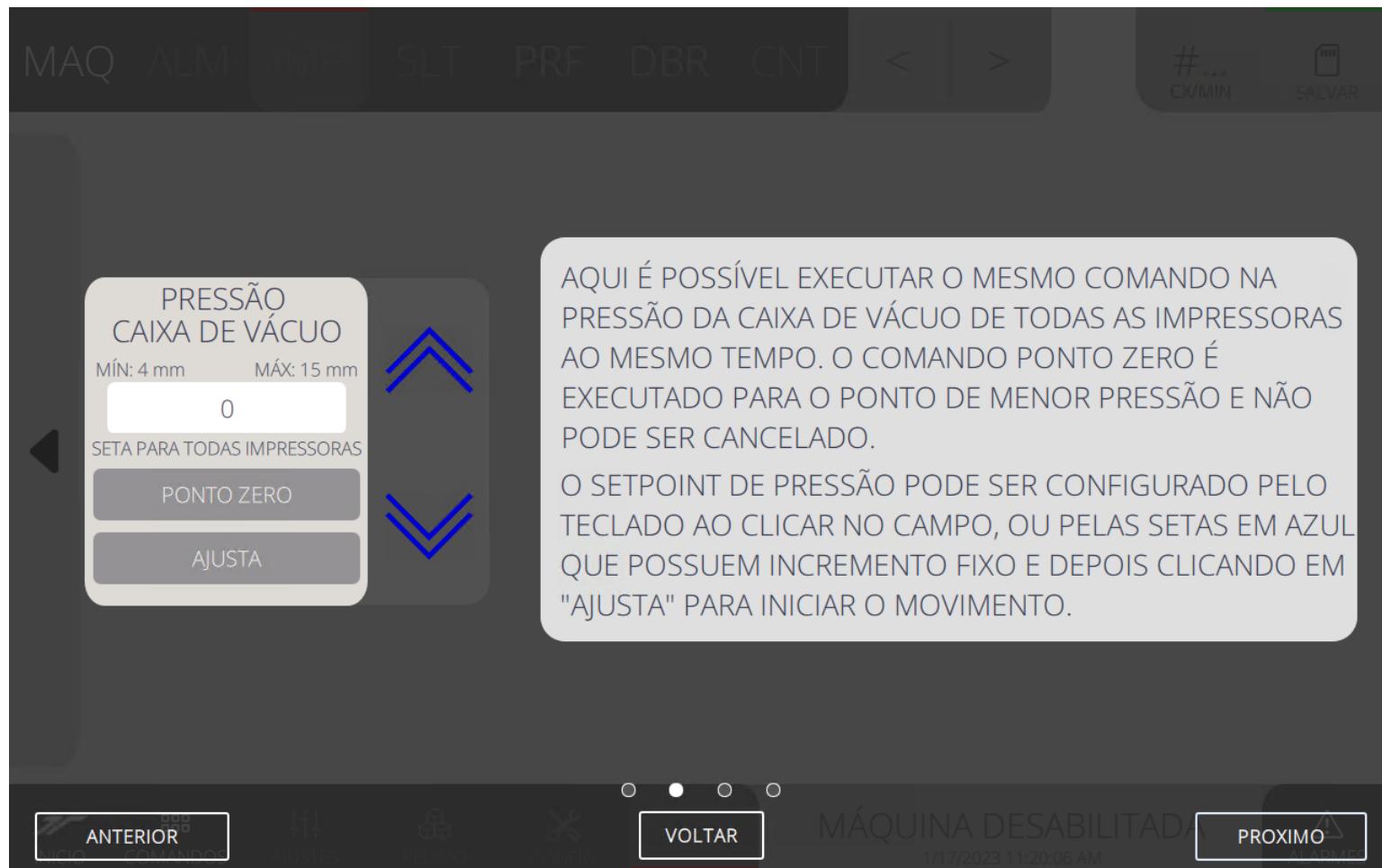




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.14.2 Ajusta pressão da caixa de vácuo para todas as impressoras

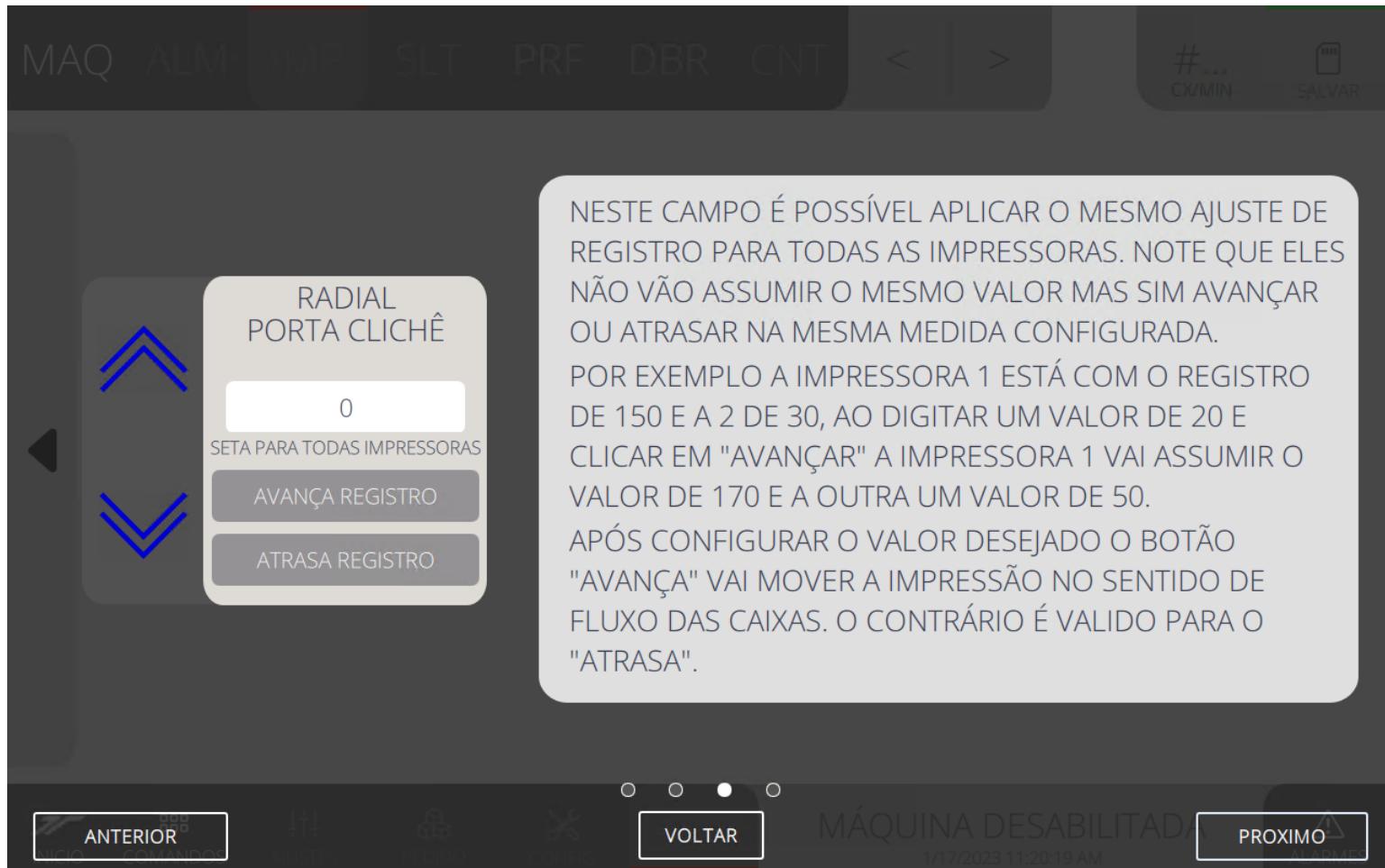




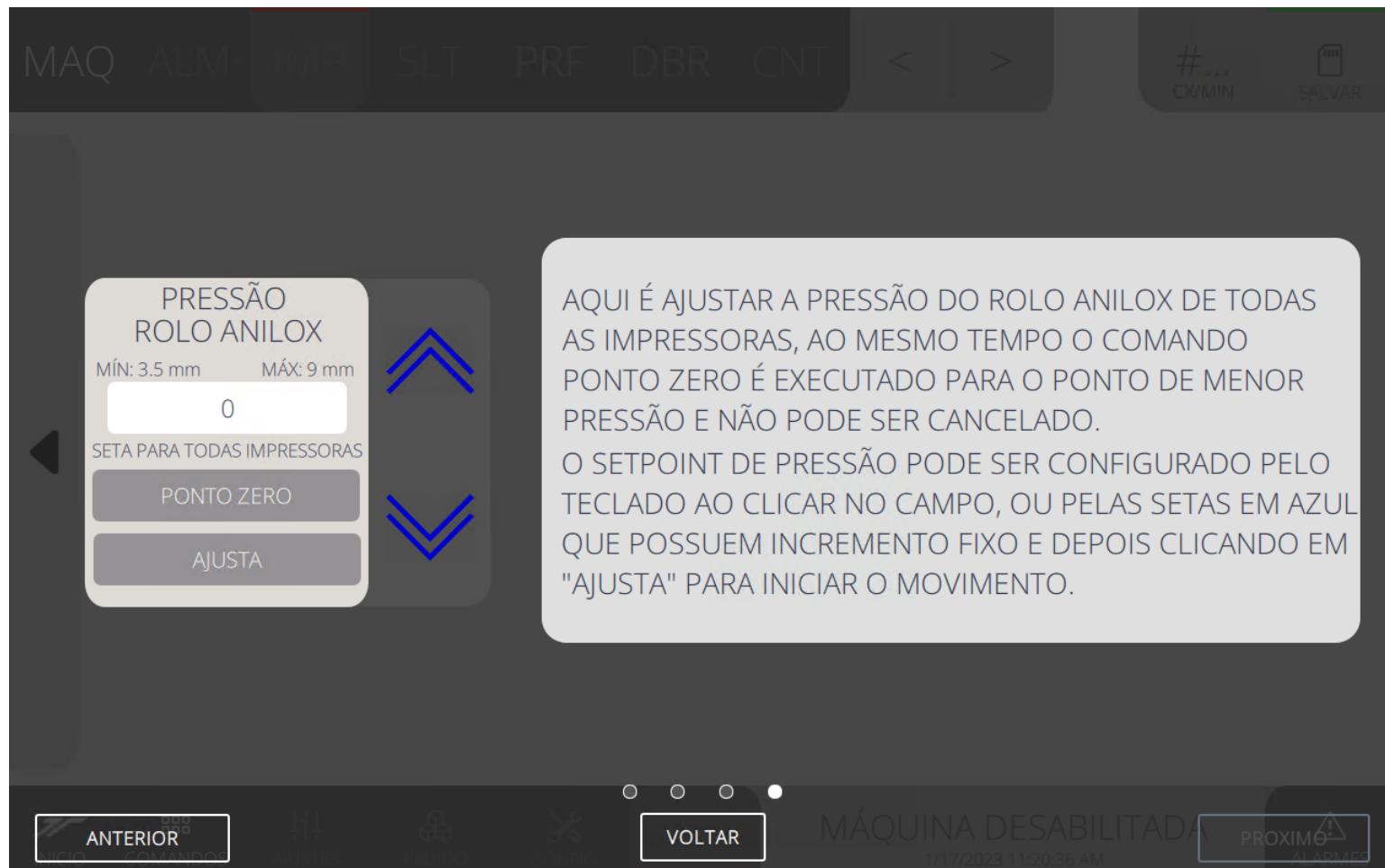
# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.14.3 Ajusta registro do clichê para todas as impressoras



## 8.14.4 Ajusta pressão do rolo anilox para todas as impressoras



## 8.15 Tela ajustes impressora

Essa tela é acessada através do botão ">" no menu superior esquerdo da tela de ajustes alimentação, no mesmo da tela ajustes de uma impressora anterior (se ouver), pelo botão de atalho da tela de ajustes das **impressoras**, pelo botão "<" no menu superior esquerdo da tela ajustes impressora posterior (se ouver) ou slotter quando não tiver nenhuma impressora a mais, pelo botão ajustes na tela de comando da impressora.

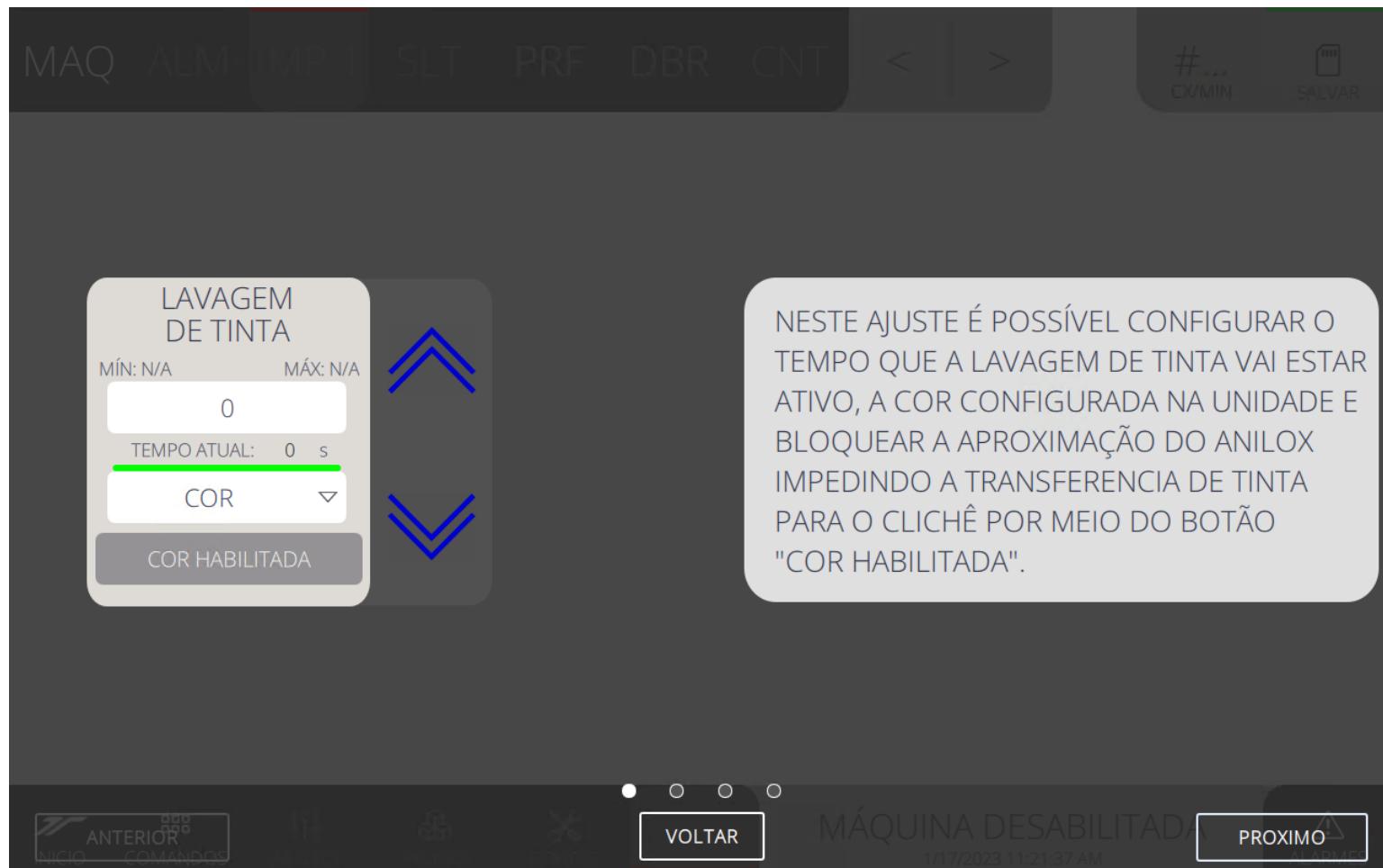




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.15.1 Ajusta tempo de lavagem de tinta



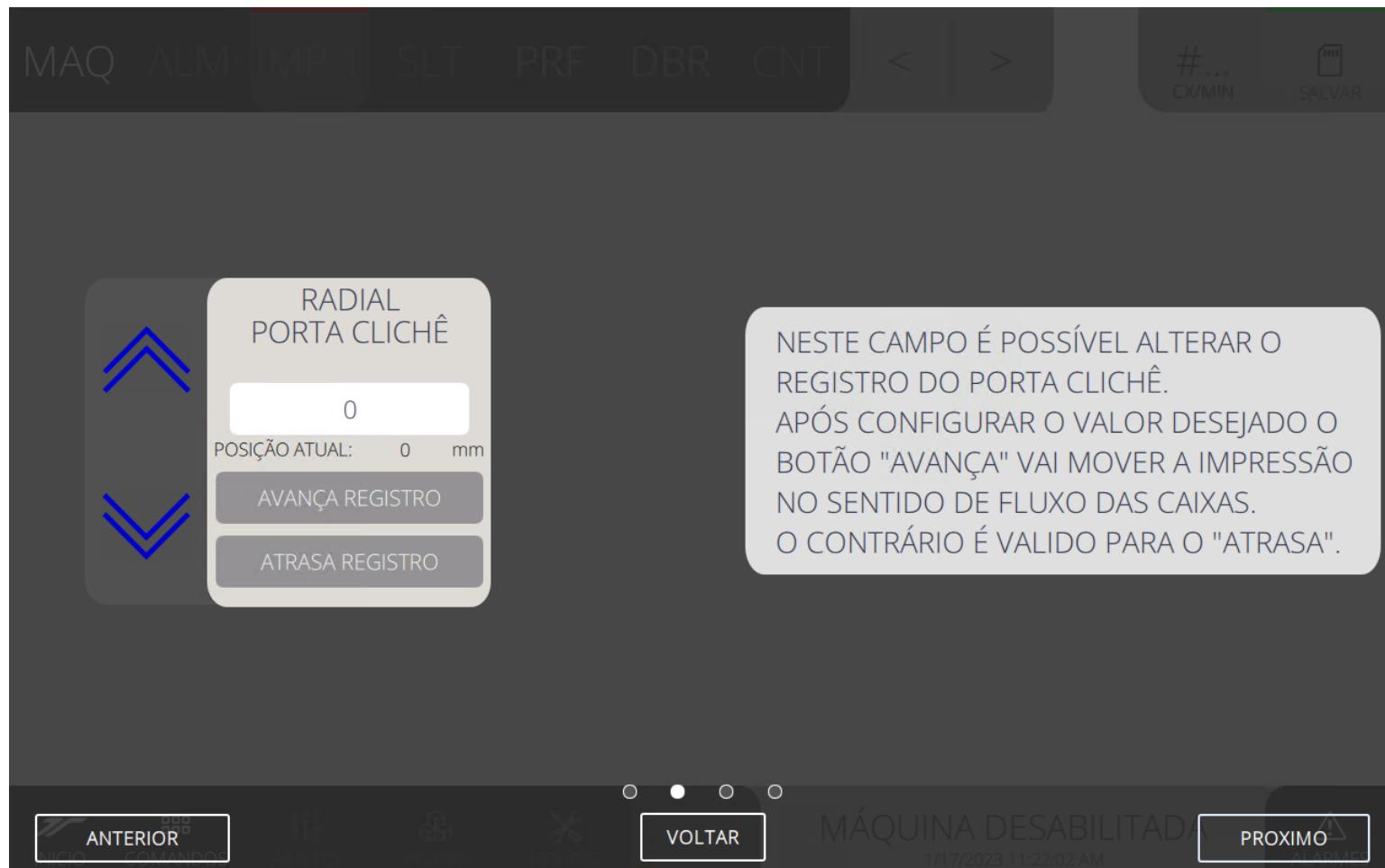
NESTE AJUSTE É POSSÍVEL CONFIGURAR O TEMPO QUE A LAVAGEM DE TINTA VAI ESTAR ATIVO, A COR CONFIGURADA NA UNIDADE E BLOQUEAR A APROXIMAÇÃO DO ANILOX IMPEDINDO A TRANSFERENCIA DE TINTA PARA O CLICHÊ POR MEIO DO BOTÃO "COR HABILITADA".



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

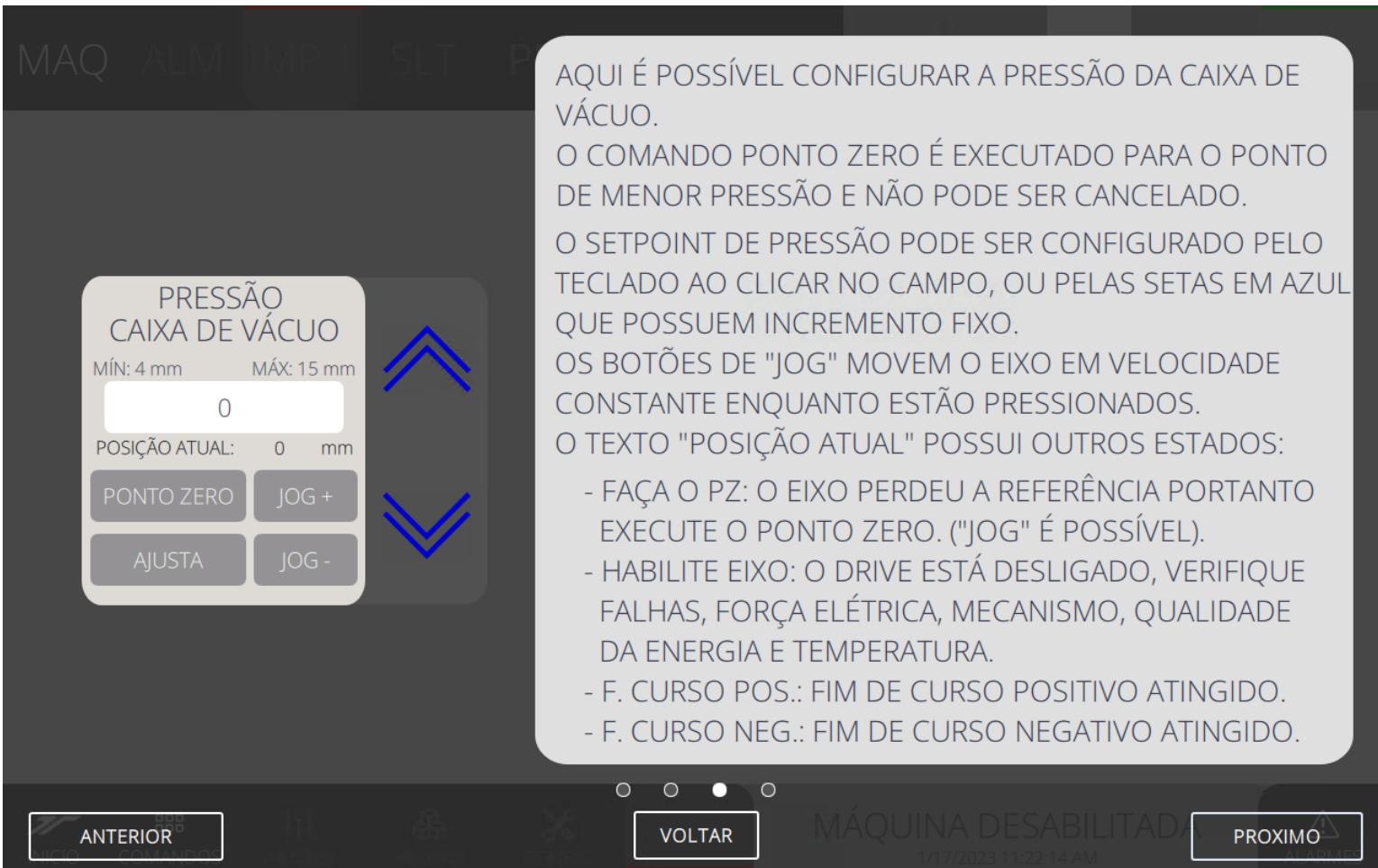
## 8.15.2 Ajusta registro rolo porta clichê



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.15.3 Ajusta pressão caixa de vácuo



AQUI É POSSÍVEL CONFIGURAR A PRESSÃO DA CAIXA DE VÁCUO.

O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O PONTO DE MENOR PRESSÃO E NÃO PODE SER CANCELADO.

O SETPOINT DE PRESSÃO PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO.

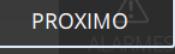
OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

ANTERIOR   INÍCIO 

MÁQUINA DESABILITADA  1/17/2023 11:22:14 AM

VOLTAR  PROXIMO  



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.15.4 Ajusta posição axial do porta clichê

The screenshot shows a software interface with a dark background. At the top, there are tabs: MAQ, ALM, IMP, SLT, and PRG. Below them is a large button labeled 'AJUSTAR'. In the center, there is a white dialog box titled 'AXIAL PORTA CLICHÊ'. It displays 'MÍN: -8 mm' and 'MÁX: 8 mm' with a current value of '0'. To the right of the dialog are two sets of blue double-headed arrows pointing up and down, representing jog buttons. Below the dialog are four buttons: 'PONTO ZERO', 'JOG LA', 'AJUSTA', and 'JOG LC'. At the bottom of the screen, there are navigation buttons: 'ANTERIOR', 'VOLTAR', and 'PROXIMO', along with status information: 'MÁQUINA DESABILITADA' and the date/time '1/17/2023 11:22:26 AM'.

CASO A IMPRESSÃO ESTEJA FORA NO SENTIDO AXIAL UM AJUSTE ATÉ +/- 8 mm É POSSIVEL ATRAVÉS DESTE CAMPO. O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O LADO DE COMANDO E NÃO PODE SER CANCELADO.

O SETPOINT PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO.

OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

## 8.16 Tela ajustes slotter

Essa tela é acessada através do botão ">" no menu superior esquerdo da tela de ajustes da ultima impressora, pelo botão "<" no menu superior esquerdo da tela ajustes perfuradora, pelo botão "SLT" em qualquer tela de ajustes e pelo botão ajustes da tela comando slotter.





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.16.1 Ajuste pressão do amassador

AQUI É POSSÍVEL CONFIGURAR A PRESSÃO DO AMASSADOR.

O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O PONTO DE MENOR PRESSÃO E NÃO PODE SER CANCELADO.

O SETPOINT DE PRESSÃO PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO.

OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

ANTERIOR INICIO VOLTAR MÁQUINA DESABILITADA 1/17/2023 11:31:11 AM PROXIMO



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.16.2 Ajuste pressão do entalhe traseiro

AQUI É POSSÍVEL CONFIGURAR A PRESSÃO DO ENTALHE TRASEIRO.

O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O PONTO DE MENOR PRESSÃO E NÃO PODE SER CANCELADO.

O SETPOINT DE PRESSÃO PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO.

OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

ANTERIOR NÚCLEO - COMANDO PRÓXIMO MÁQUINA DESABILITADA 1/17/2023 11:32:06 AM PROXIMO ALARME



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.16.3 Ajuste pressão do entalhe dianteiro

AQUI É POSSÍVEL CONFIGURAR A PRESSÃO DO ENTALHE DIANTEIRO.

O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O PONTO DE MENOR PRESSÃO E NÃO PODE SER CANCELADO.

O SETPOINT DE PRESSÃO PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO.

OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

ANTERIOR NÚCLEO - COMANDO VOLTAR MÁQUINA DESABILITADA 1/17/2023 11:32:19 AM PRÓXIMO ALARME



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.16.4 Ajuste pressão vincos

The screenshot shows a control panel interface with several tabs at the top: MAQ, ALM, IMP, SLT, and P. The main window displays a 'PRESSÃO VINCOS' (Tension Adjustment) screen. It features a digital display showing '0', a text field 'POSIÇÃO ATUAL: 0 mm', and four buttons: 'PONTO ZERO', 'AJUSTA', 'JOG +', and 'JOG -'. To the right of the digital display are two sets of blue increment arrows (up and down). Below the main window, there is a navigation bar with icons for ANTERIOR, COMANDO, AJUSTES, PEDIDO, CORRIGE, and VOLTAR. On the right side of the screen, a status message reads 'MÁQUINA DESABILITADA' with the date '1/17/2023 11:32:35 AM'. A large callout box on the right side of the tension adjustment screen contains the following text:

AQUI É POSSÍVEL CONFIGURAR A PRESSÃO DOS VINCOS.

O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O PONTO DE MENOR PRESSÃO E NÃO PODE SER CANCELADO.

O SETPOINT DE PRESSÃO PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO.

OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

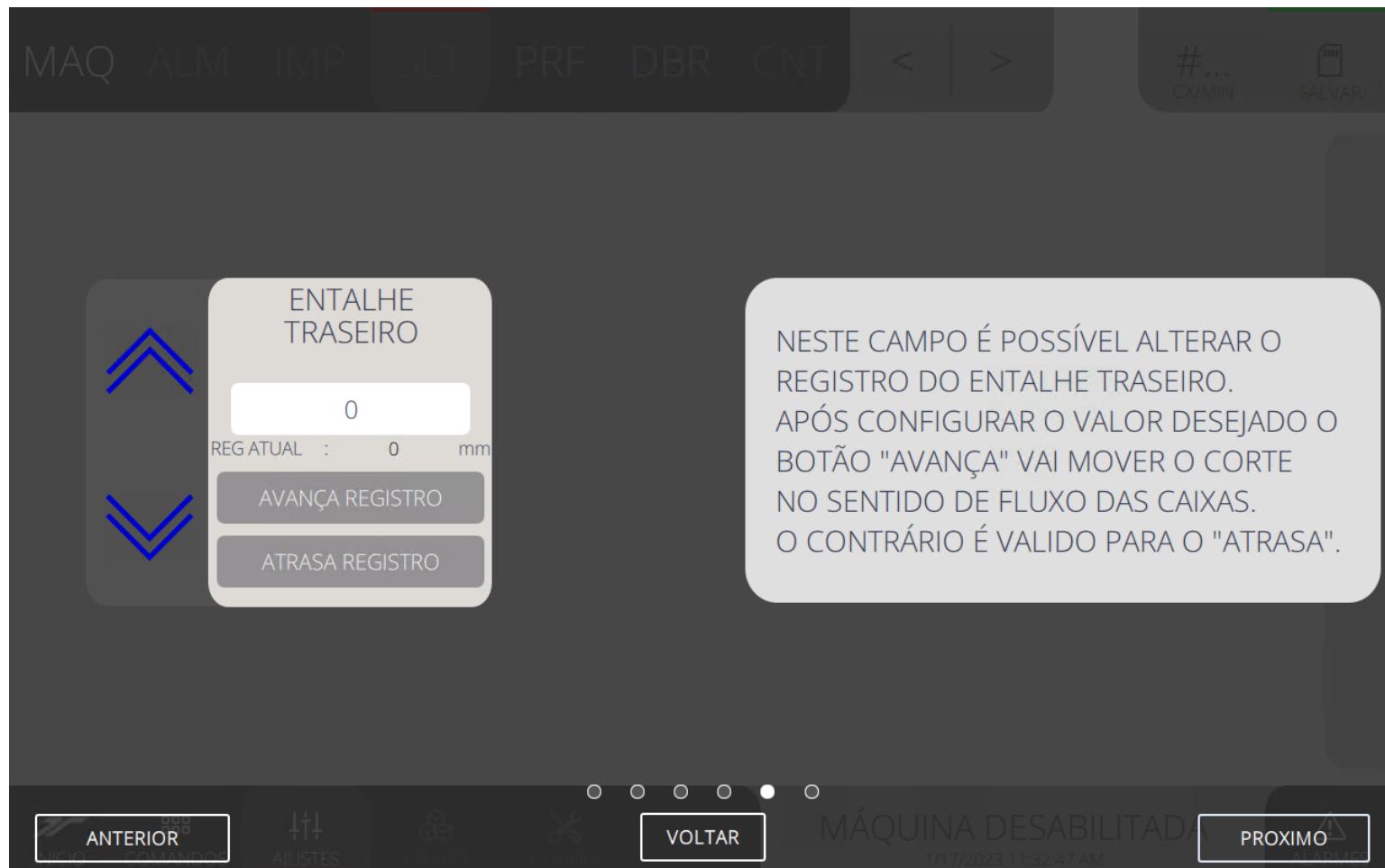
- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.16.5 Ajuste registro entalhe traseiro



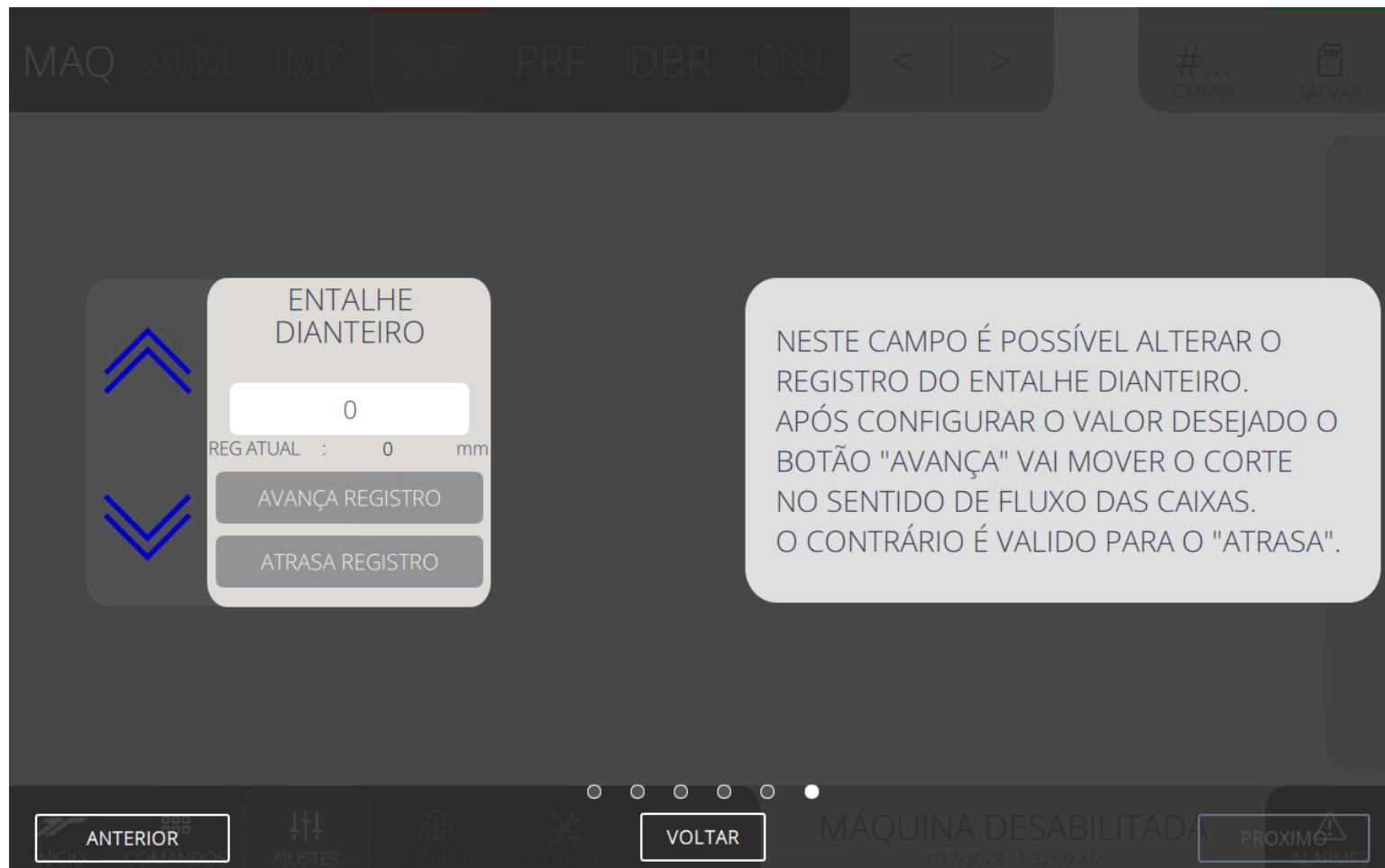
NESTE CAMPO É POSSÍVEL ALTERAR O REGISTRO DO ENTALHE TRASEIRO. APÓS CONFIGURAR O VALOR DESEJADO O BOTÃO "AVANÇA" VAI MOVER O CORTE NO SENTIDO DE FLUXO DAS CAIXAS. O CONTRÁRIO É VALIDO PARA O "ATRASA".



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.16.6 Ajuste registro entalhe dianteiro





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.17 Segunda tela ajustes slotter

MAQ ALM IMP SLT PRF DBR CNT < | > #... CX/MIN SALVAR

CÁLCULO DE POSIÇÃO DAS FACAS

MEDIDA A #####  
MEDIDA B #####  
MEDIDA C #####  
MEDIDA D #####  
AJUSTAR TODAS RECALCAR

FACA LAP  
POS ATUAL : #####.mm  
PONTO ZERO JOG +  
AJUSTA JOG -

FACA ENTALHE 1  
POS ATUAL : #####.mm  
PONTO ZERO JOG +  
AJUSTA JOG -

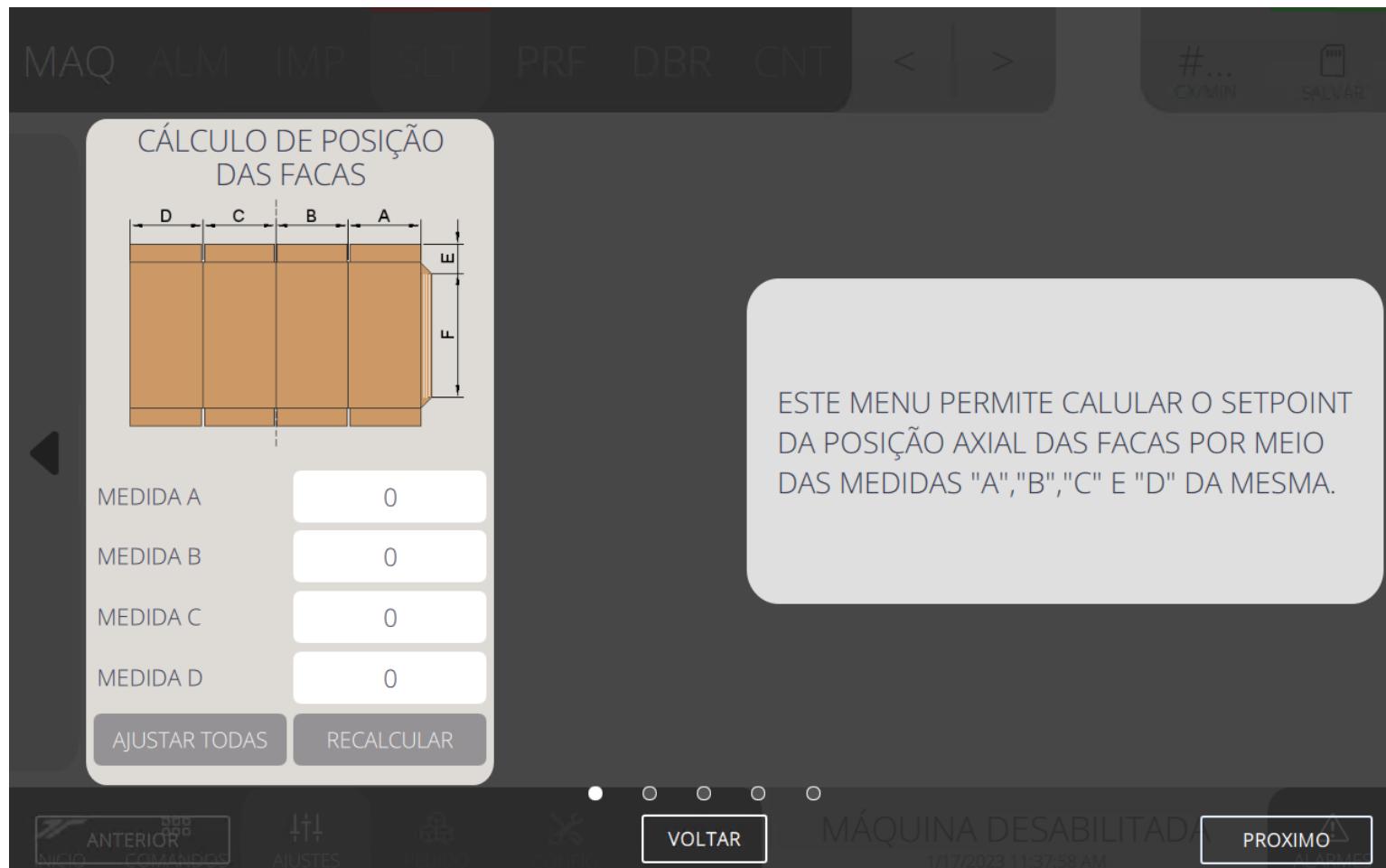
FACA ENTALHE 3  
POS ATUAL : #####.mm  
PONTO ZERO JOG +  
AJUSTA JOG -

FACA REFILE  
POS ATUAL : #####.mm  
PONTO ZERO JOG +  
AJUSTA JOG -

MÁQUINA DESABILITADA 1/17/2023 5:21:19 PM

INICIO COMANDOS AJUSTES PEDIDO CONFIG. ALARMES

## 8.17.1 Cálculo da posição axial das facas





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.17.2 Ajuste da posição axial da faca LAP

The screenshot shows a control panel interface. At the top, there are tabs: MAQ, ALM, IMP, SLT, and PES. Below them is a menu bar with icons for HOME, COMANDO, AJUSTES, PEDIDO, and CONTE. The main area displays a sub-menu for 'FACA LAP'. It includes a digital display showing '0', a text field 'POS ATUAL : 0 mm', and four buttons: 'PONTO ZERO', 'AJUSTA', 'JOG LA', and 'JOG LC'. To the right of this menu is a large text box containing the following information:

CASO A FACA LAP ESTEJA FORA NO SENTIDO AXIAL UM AJUSTE É POSSÍVEL ATRAVÉS DESTE CAMPO. O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O LADO DE COMANDO E NÃO PODE SER CANCELADO. O SETPOINT PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO. OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS. O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

At the bottom of the screen, there are navigation buttons: ANTERIOR, VOLTAR, PROXIMO, and status indicators: MÁQUINA DESABILITADA, 1/17/2023 11:38:12 AM, and ALARME.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.17.3 Ajuste da posição axial da faca ENTALHE 1

The screenshot shows a control panel interface. At the top, there are tabs: MAQ, ALM, IMP, SLT, and PES. Below them is a menu bar with icons for HOME, COMANDO, AJUSTES, PEDIDO, CORRER, and VOLTAR. The main area displays a sub-menu for 'FACA ENTALHE 1'. It includes a digital display showing '0', a text field 'POS ATUAL : 0 mm', and four buttons: 'PONTO ZERO', 'AJUSTA', 'JOG LA', and 'JOG LC'. To the right of this menu is a large text box containing the following information:

CASO A FACA ENTALHE 1 ESTEJA FORA NO SENTIDO AXIAL UM AJUSTE É POSSÍVEL ATRAVÉS DESTE CAMPO. O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O LADO DE COMANDO E NÃO PODE SER CANCELADO.

O SETPOINT PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO.

OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

At the bottom of the screen, there are buttons for 'ANTERIOR' (PREVIOUS), 'PROXIMO' (NEXT), and 'MÁQUINA DESABILITADA' (DISABLED MACHINE) with the date '1/17/2023 11:38:24 AM'.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.17.4 Ajuste da posição axial da faca ENTALHE 3

The screenshot shows a control panel interface. At the top, there are tabs: MAQ, ALM, IMP, SLT, and PES. Below them is a menu bar with icons for HOME, COMANDO, AJUSTES, PEDIDO, CORRER, and VOLTAR. The main area displays a sub-menu for 'FACA ENTALHE 3'. It shows the current position as '0 mm'. There are buttons for 'PONTO ZERO', 'AJUSTA', 'JOG LA', and 'JOG LC'. To the right of the sub-menu are large blue up and down arrow buttons for adjustment. A text box contains the following information:

CASO A FAÇA ENTALHE 3 ESTEJA FORA NO SENTIDO AXIAL UM AJUSTE É POSSÍVEL ATRAVÉS DESTE CAMPO. O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O LADO DE COMANDO E NÃO PODE SER CANCELADO. O SETPOINT PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO. OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS. O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

At the bottom of the screen, it says 'MÁQUINA DESABILITADA' and the date '1/17/2023 11:38:38 AM'. Navigation buttons 'ANTERIOR' and 'PROXIMO' are also present.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.17.5 Ajustar a posição axial da faca ENTALHE Refile

The screenshot shows a control panel interface with a dark background. At the top, there are four buttons labeled 'MAQ', 'ALM', 'IMP', and 'SLT'. Below them is a large button with a blue double-headed arrow icon. In the center, there is a white rectangular window titled 'FACA REFILE'. Inside this window, there is a digital display showing '0' and a text field 'POS ATUAL : 0 mm'. Below the display are two buttons: 'PONTO ZERO' and 'AJUSTA' on the left, and 'JOG LA' and 'JOG LC' on the right. To the right of the central window is a large text box containing the following information:

CASO A FAÇA REFILE ESTEJA FORA NO SENTIDO AXIAL UM AJUSTE É POSSIVEL ATRAVÉS DESTE CAMPO. O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O LADO DE COMANDO E NÃO PODE SER CANCELADO. O SETPOINT PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO. OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS. O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

At the bottom of the screen, there are several small icons and buttons: 'ANTERIOR', 'AJUSTES', 'PEDIDO', 'COMPRAS', 'VOLTAR', 'MÁQUINA DESABILITADA' (with a timestamp '1/17/2023 11:38:53 AM'), and 'PROXIMO'.

## 8.18 Tela ajustes perfuradora

Essa tela é acessada através do botão ">" no menu superior esquerdo da tela de ajustes do slotter, pelo botão "<" no menu superior esquerdo da tela ajustes dobraria, pelo botão "PRF" em qualquer tela de ajustes e pelo botão ajustes da tela comando perfuradora.

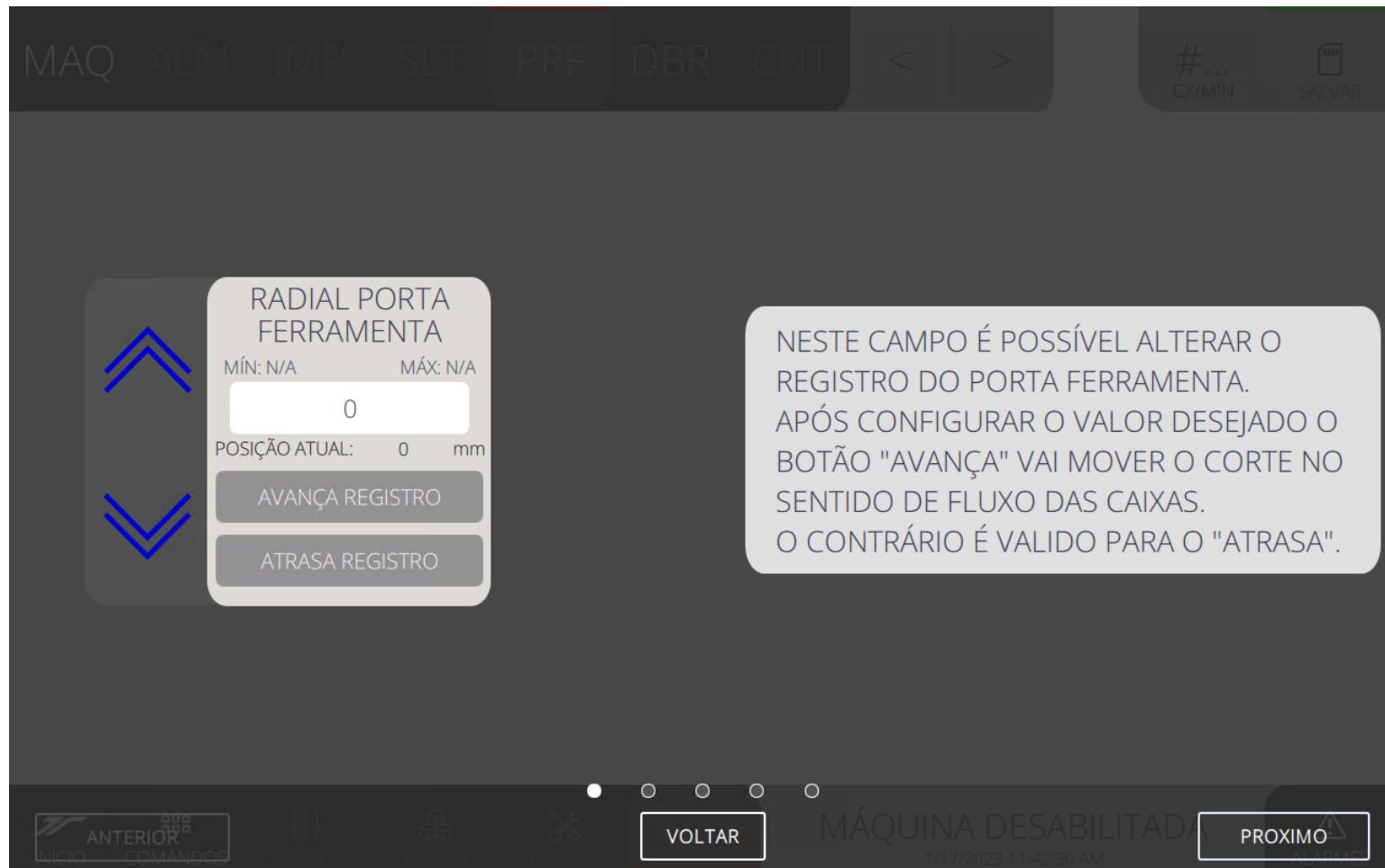




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.18.1 Ajuste registro porta ferramenta

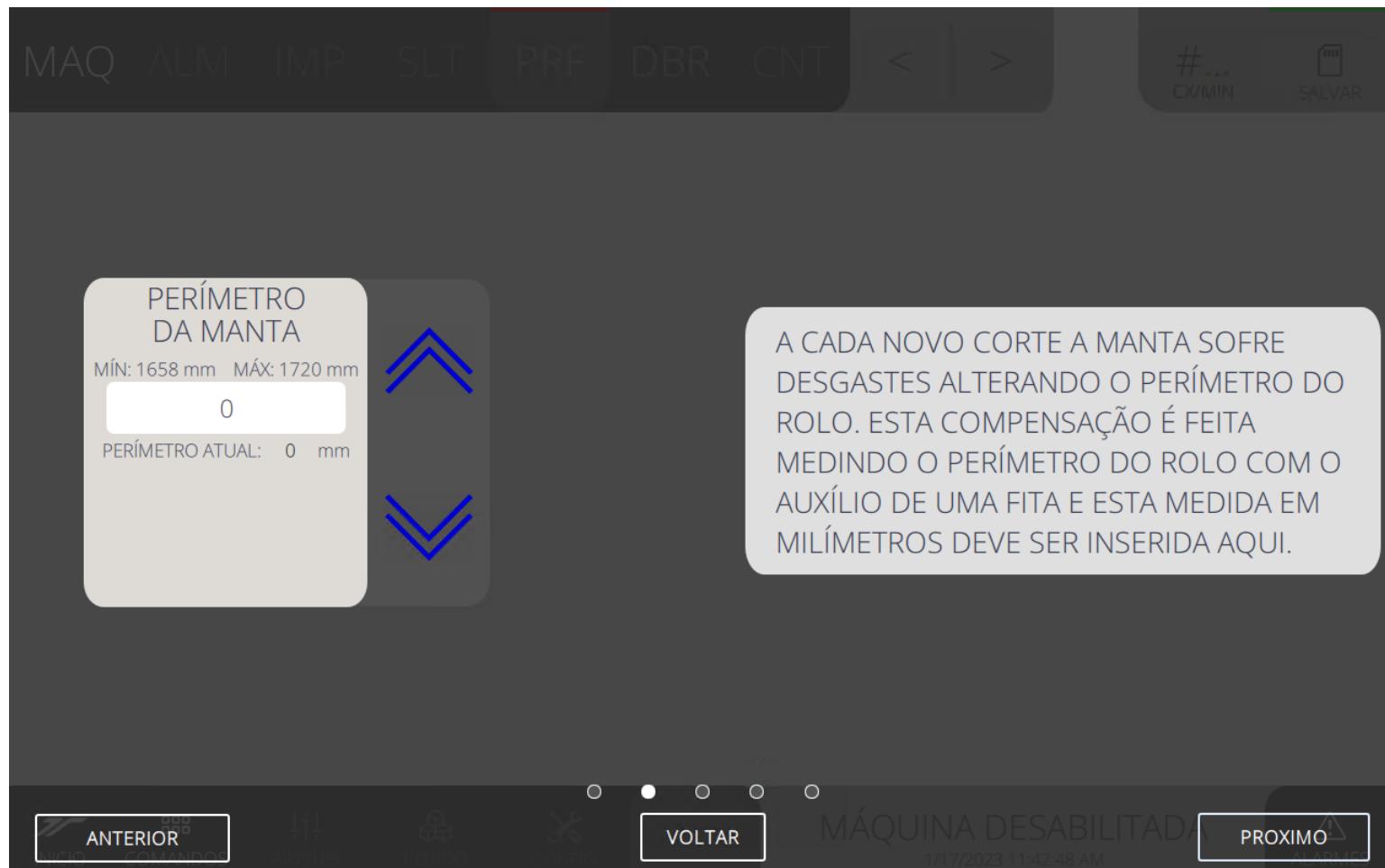




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.18.2 Altera o perímetro da manta





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.18.3 Ajuste pressão afastada da manta

The screenshot shows a control panel with various tabs at the top: MAQ, ALM, IMP, SLT, PRF, DBR, CNT, <|>, # CX/MIN, and SALVAR. The main area displays a configuration window for 'STP.PRESSÃO PORTA MANTA AFT.' with a value of 0 mm. Below this is a section for 'STP. AFASTADO:' also set to 0 mm. To the right of these fields are two large blue double-headed arrows indicating adjustment ranges. At the bottom, there are navigation buttons: ANTERIOR, VOLTAR, PROXIMO, and several status indicators including 'MÁQUINA DESABILITADA' and the date/time '1/17/2023 11:43:06 AM'.

QUANDO NA TELA DE COMANDOS A PRESSÃO DA MANTA DE ENCONTRA NO MODO "AUT" (AUTOMÁTICO) NÃO SIGNIFICA QUE A MÁQUINA VAI ENCONTRAR A PRESSÃO E CORTE AUTOMÁTICAMENTE, MAS SIM DE QUE QUANDO A MÁQUINA ESTIVER RODANDO SEM PRODUÇÃO A MANTA VAI SE AFASTAR AUTOMÁTICAMENTE PARA PREVINIR A DEGRADAÇÃO.

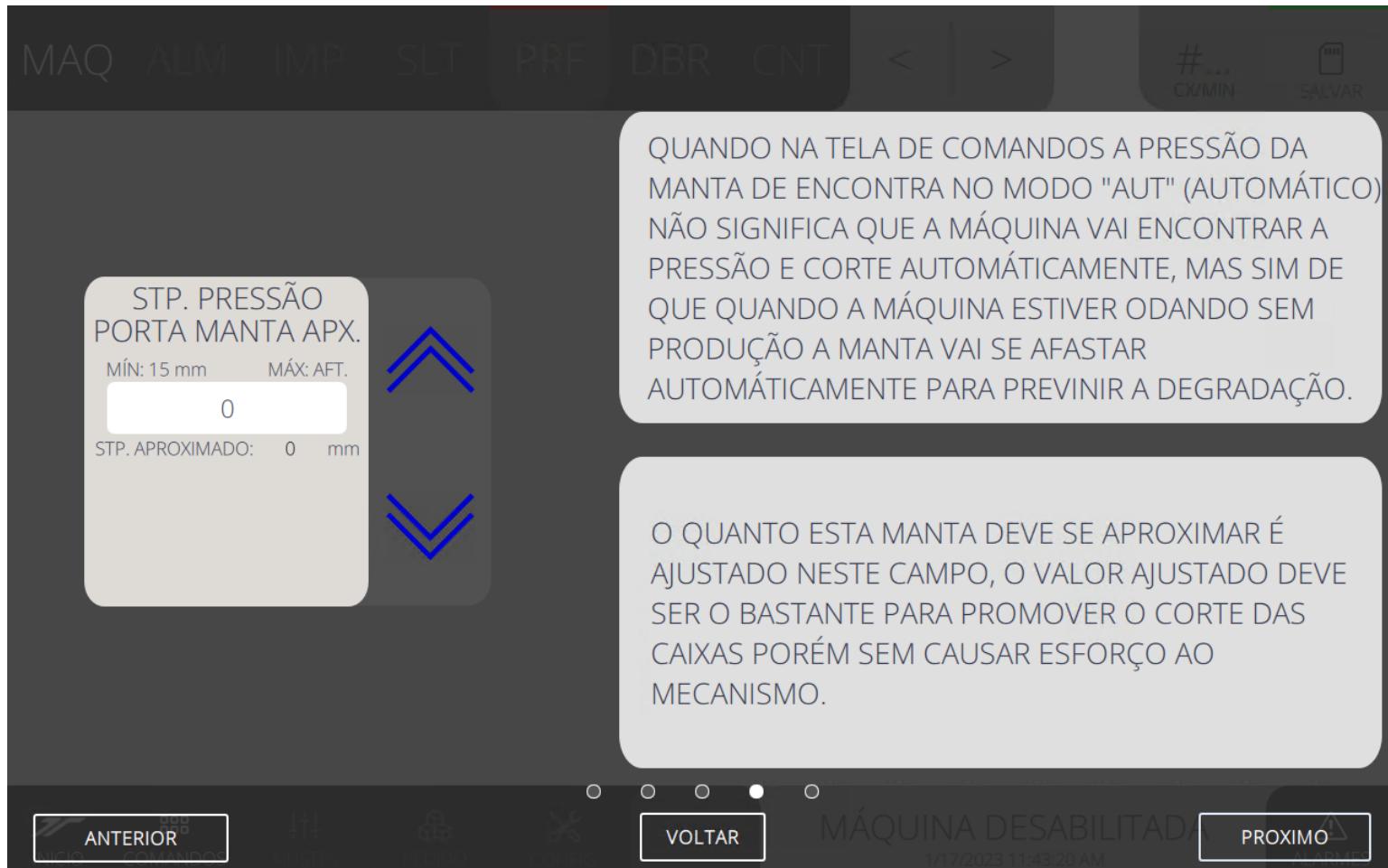
O QUANTO ESTA MANTA DEVE SE AFASTAR É AJUSTADO NESTE CAMPO, DESTA FORMA É POSSÍVEL CONFIGURAR UMA DISTÂNCIA QUE NÃO TOQUE A MANTA PORÉM NÃO FIQUE TÃO DISTANTE DE MODO QUE TOME MUITO TEMPO ATÉ QUE SE REAPROXIME. GERALMENTE A DIFERENÇA DE PRESSÃO É 5 mm.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.18.4 Ajuste pressão aproximada da manta





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.18.5 Ajusta posição axial do porta ferramenta

The screenshot shows a control panel interface with a dark background. At the top, there are tabs: MAQ, ALM, IMP, SLT, and PR. Below them is a large button labeled 'AJUSTAR'. In the center, there is a sub-menu titled 'AXIAL PORTA FERRAMENTA' with the following details:

- MÍN: -7 mm
- MÁX: +7 mm
- VALOR: 0
- POSIÇÃO ATUAL: 0 mm
- BUTONS: PONTO ZERO, JOG LA, AJUSTA, JOG LC

To the right of this menu are two vertical blue arrows pointing up and down, indicating jog functions. At the bottom of the screen, there are several icons: ANTERIOR, NÚCLEO, COMANDO, AJUSTES, PEDIDO, CORRER, VOLTAR, MÁQUINA DESABILITADA (with the date 1/17/2023 11:45:27 AM), and PRÓXIMO/ALARME.

**CASO O CORTE ESTEJA FORA NO SENTIDO AXIAL É POSSÍVEL UM AJUSTE FINO DE ATÉ +/- 7 mm ATRAVÉS DESTE CAMPO. O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O LADO DE COMANDO E NÃO PODE SER CANCELADO.**

O SETPOINT DE PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO. OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

## 8.19 Tela ajustes dobra

Essa tela é acessada através do botão ">" no menu superior esquerdo da tela de ajustes da perfuradora, pelo botão "<" no menu superior esquerdo da tela ajustes da contagem, pelo botão "DBR" em qualquer tela de ajustes e pelo botão ajustes da tela comando dobra.





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.19.1 Ajusta posição axial viga 1

CASO A VIGA 1 ESTEJA FORA NO SENTIDO AXIAL UM AJUSTE É POSSÍVEL ATRAVÉS DESTE CAMPO. O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O LADO DE COMANDO E NÃO PODE SER CANCELADO.

O SETPOINT DE PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO. OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

ANTERIOR INICIO VOLTAR MÁQUINA DESABILITADA 1/17/2023 4:17:17 PM PROXIMO



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.19.2 Ajusta posição axial viga 2

CASO A VIGA 2 ESTEJA FORA NO SENTIDO AXIAL UM AJUSTE É POSSÍVEL ATRAVÉS DESTE CAMPO. O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O LADO DE COMANDO E NÃO PODE SER CANCELADO.

O SETPOINT DE PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO. OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

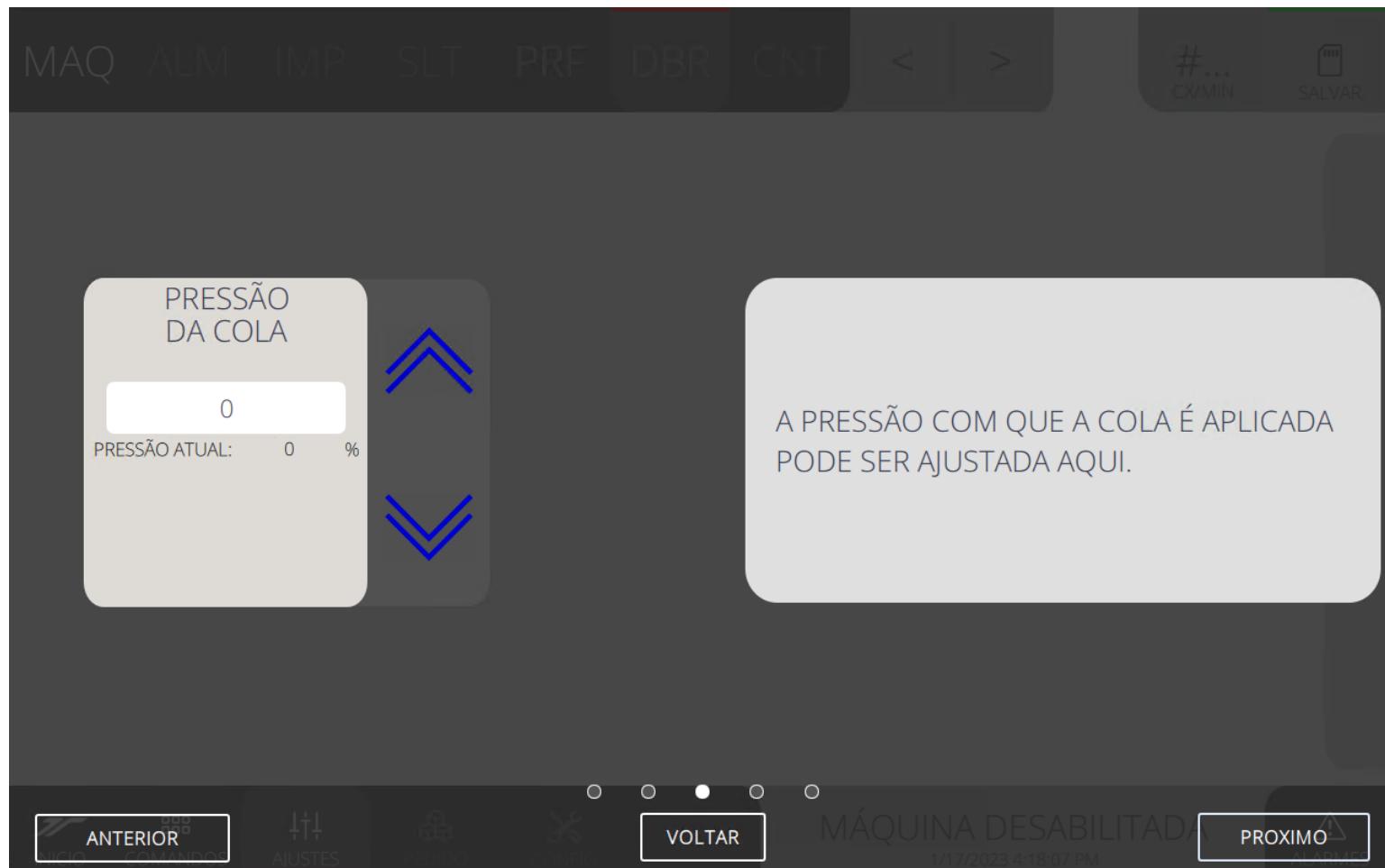
ANTERIOR NÚCLEO / COMANDO PRÓXIMO / ALARME MÁQUINA DESABILITADA  
1/17/2023 4:17:54 PM



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.19.3 Ajusta pressão do aplicador de cola





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.19.4 Ajusta posição axial do aplicador de cola

The screenshot shows a control panel with a dark background. At the top, there are tabs: MAQ, ALM, IMP, SLT, and P. Below them is a large button labeled 'POSICIONAMENTO DO COLEIRO'. This button has a digital display showing '0' and a text field 'POS ATUAL : 0 mm'. To the right of the display are two blue double-headed arrow icons. Below the display are four buttons: 'PONTO ZERO', 'JOG LA', 'AJUSTA', and 'JOG LC'. At the bottom of the screen, there are several small icons: ANTERIOR, COMANDO, AJUSTES, PEDIDO, CORRIGE, VOLTAR, MÁQUINA DESABILITADA (with a timestamp: 1/17/2023 4:18:23 PM), and PROXIMO.

CASO A POSIÇÃO DO COLEIRO ESTEJA FORA NO SENTIDO AXIAL UM AJUSTE É POSSÍVEL ATRAVÉS DESTE CAMPO. O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O LADO DE COMANDO E NÃO PODE SER CANCELADO.

O SETPOINT DE PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO. OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

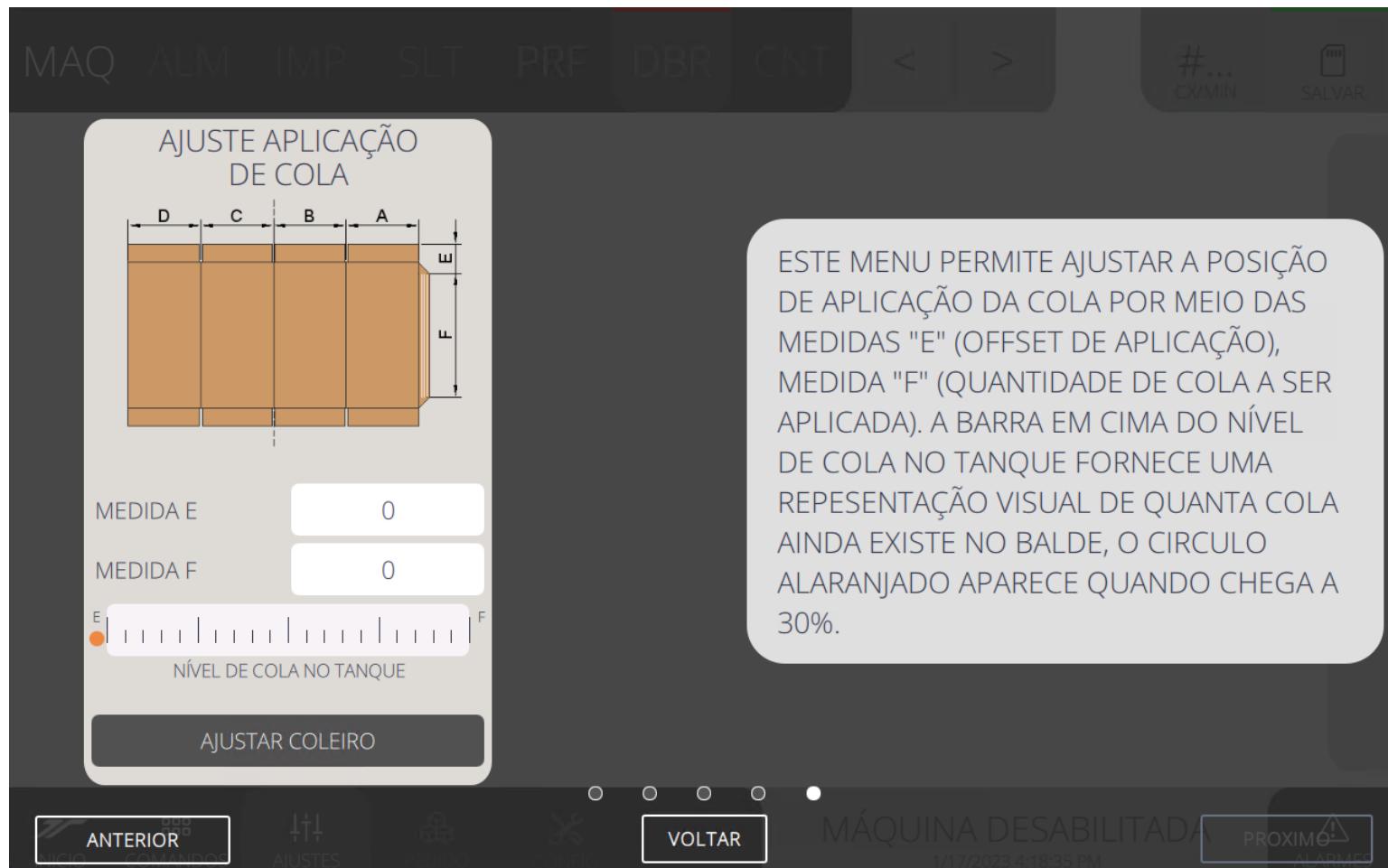
- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.19.5 Calcula posição radial de aplicação de cola



## 8.20 Segunda tela ajustes dobra

Essa tela é acessada através do botão ">" no lado direito na tela principal de ajustes da dobra.

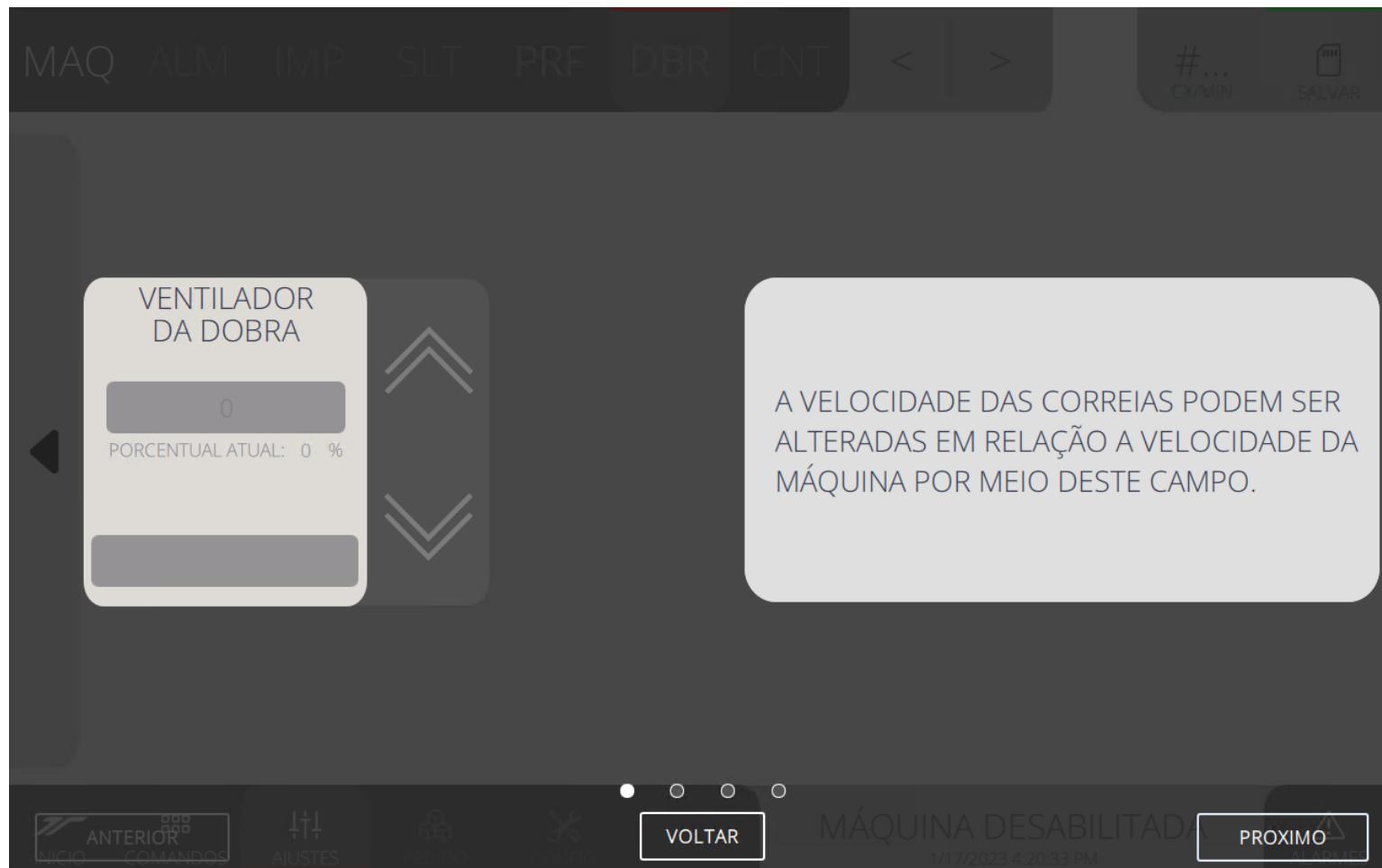




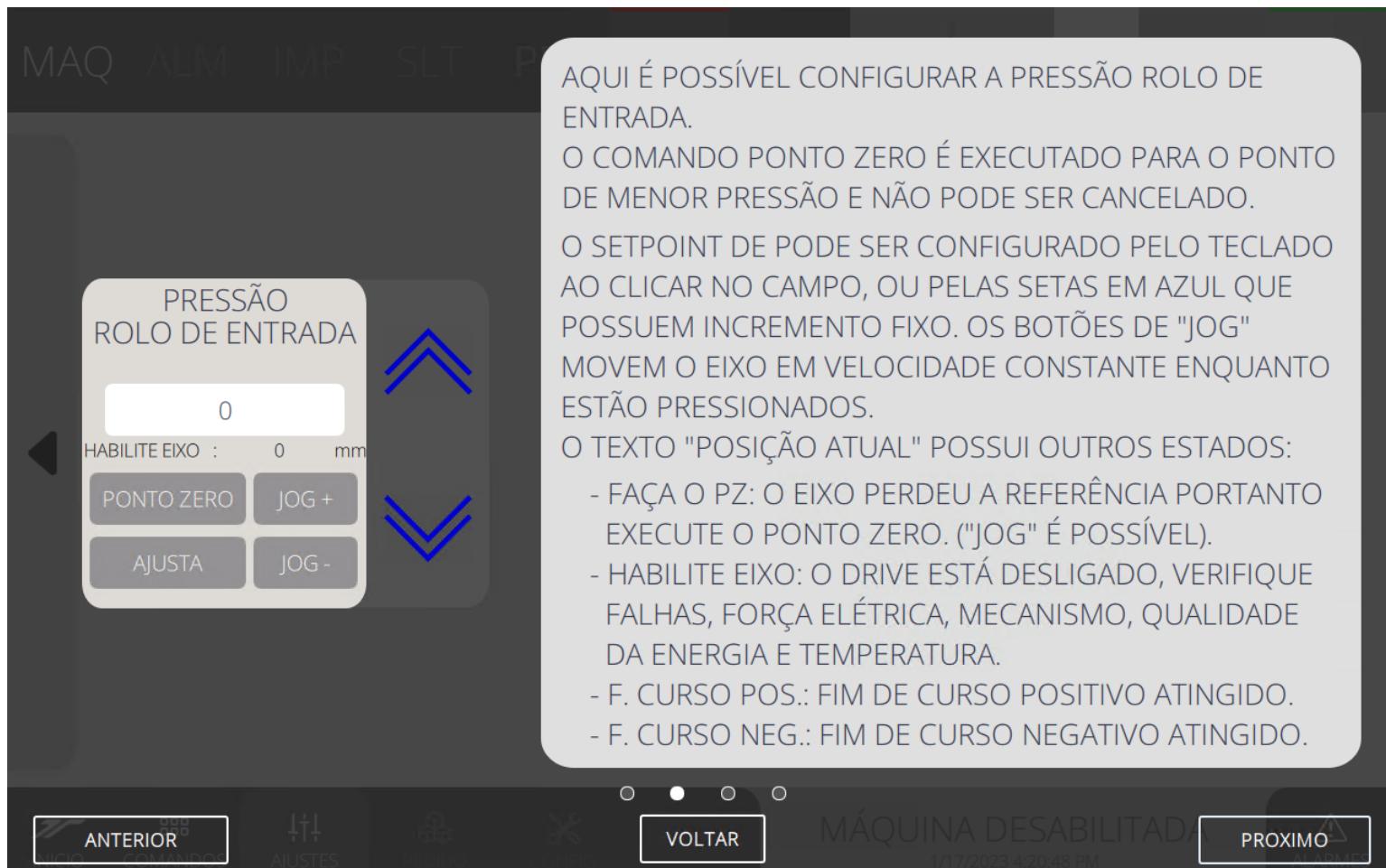
# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.20.1 Ajusta intensidade do ventilador da dobra



## 8.20.2 Ajusta pressão do rolo de entrada



AQUI É POSSÍVEL CONFIGURAR A PRESSÃO ROLO DE ENTRADA.

O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O PONTO DE MENOR PRESSÃO E NÃO PODE SER CANCELADO.

O SETPOINT DE PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO. OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

VOLTAR

PROXIMO

MÁQUINA DESABILITADA  
1/17/2023 4:20:48 PM



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.20.3 Ajusta pressão do rolo de saída

AQUI É POSSÍVEL CONFIGURAR A PRESSÃO ROLO DE SAÍDA.

O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O PONTO DE MENOR PRESSÃO E NÃO PODE SER CANCELADO.

O SETPOINT DE PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO. OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

ANTERIOR NÚCLEO / COMANDO PRÓXIMO / ALARME VOLTAR MÁQUINA DESABILITADA  
1/17/2023 4:21:00 PM



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.20.4 Ajusta velocidade das correias





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.21 Tela ajustes da contagem

Essa tela pode ser acessada >na tela de ajustes da dobra, pelo botão "CNT" em qualquer tela de ajustes e pelo botão ajustes da tela comando da contagem.





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.21.1 Ajusta altura da chapa

AQUI É POSSÍVEL CONFIGURAR A POSIÇÃO DO EIXO ALTURA DA CHAPA.

O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O PONTO DE MAIOR ABERTURA E NÃO PODE SER CANCELADO.

O SETPOINT DE PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO. OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

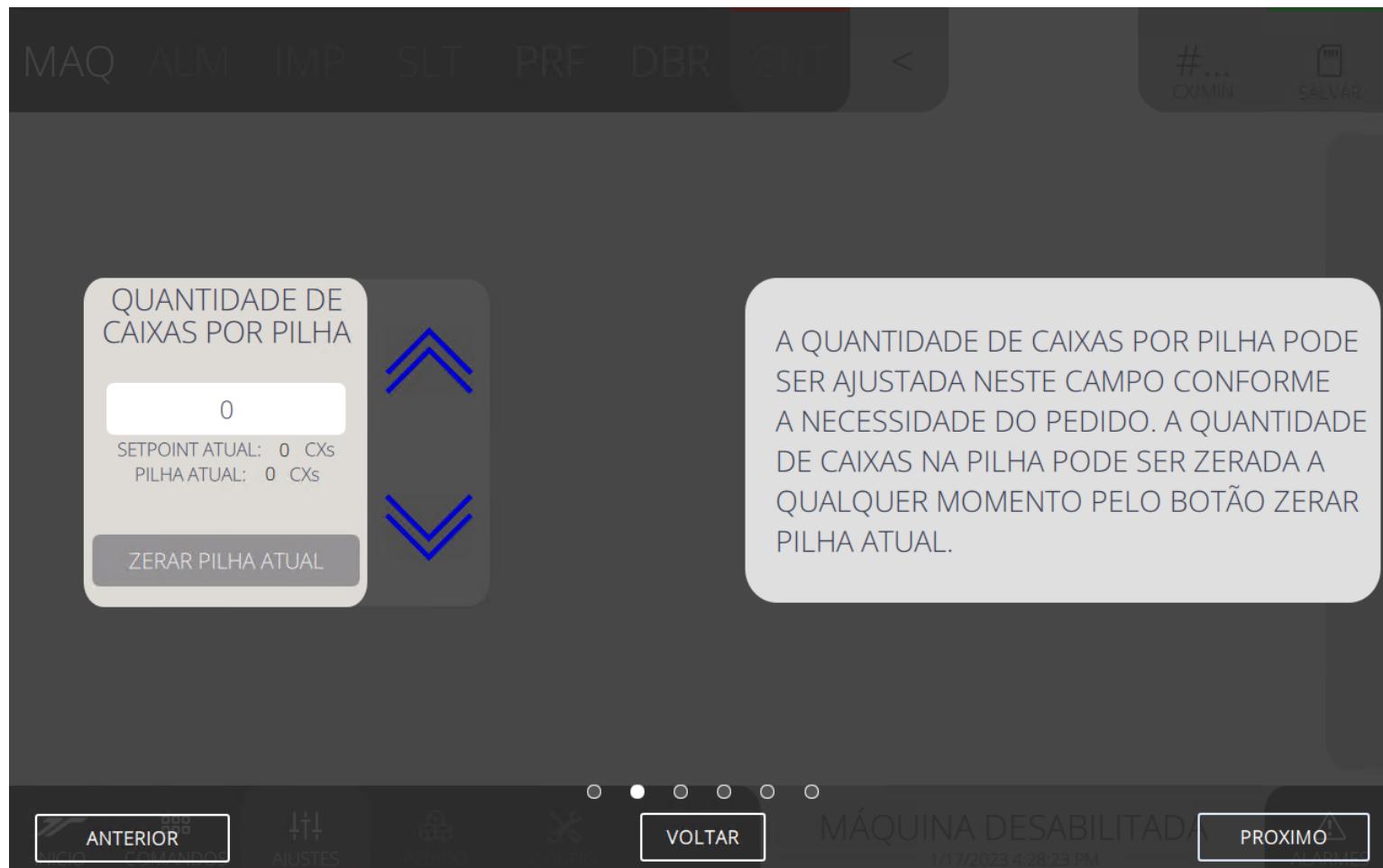
ANTERIOR INICIO COMANDOS AJUSTES PEDIDOS CONFIG VOLTAR MÁQUINA DESABILITADA 1/17/2023 4:27:08 PM PROXIMO



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.21.2 Ajusta quantidade de caixas por pilha

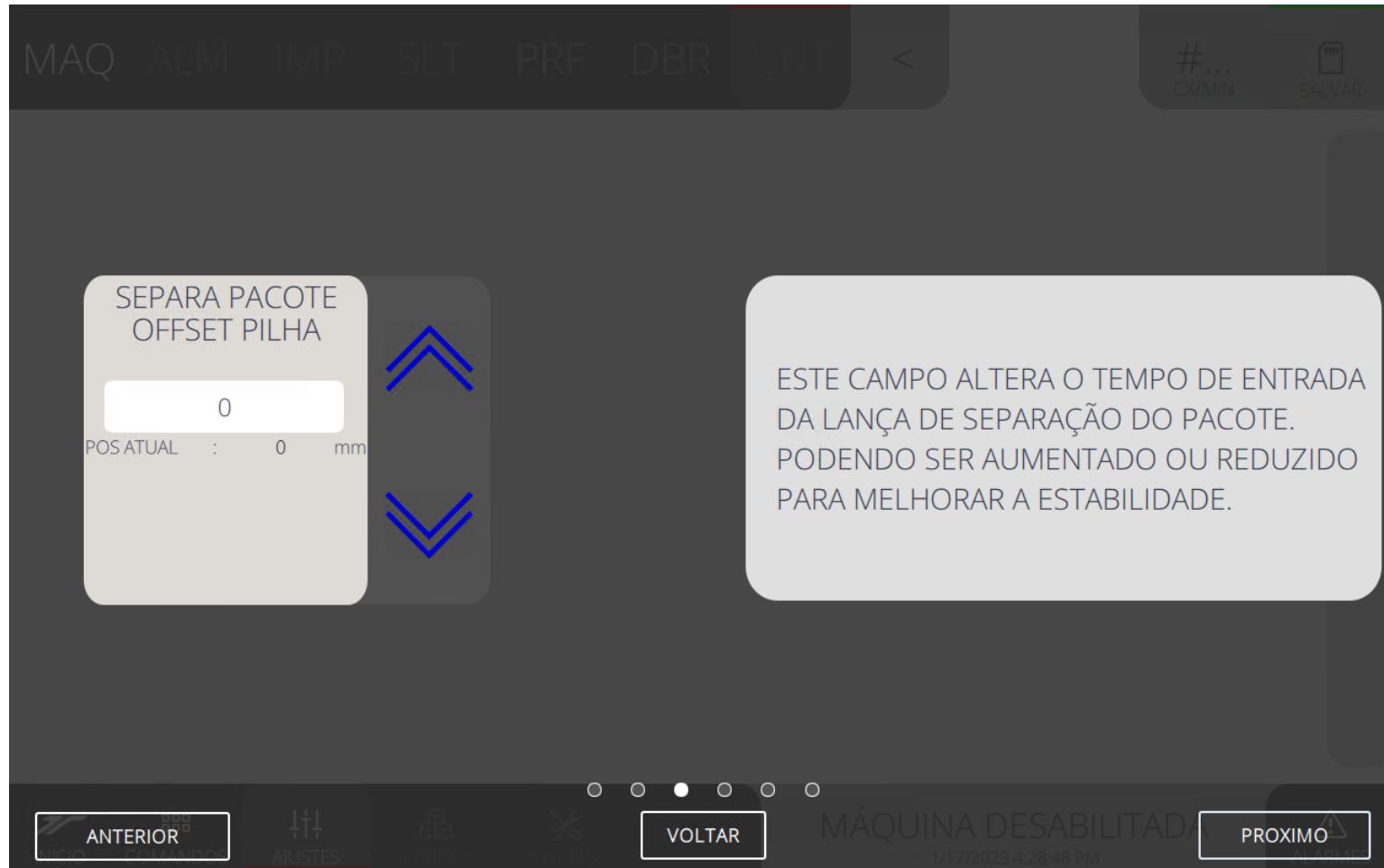




# MANUAL DE OPERAÇÃO

## TOM-IPSDC

### 8.21.3 Ajusta separação do pacote offset pilha

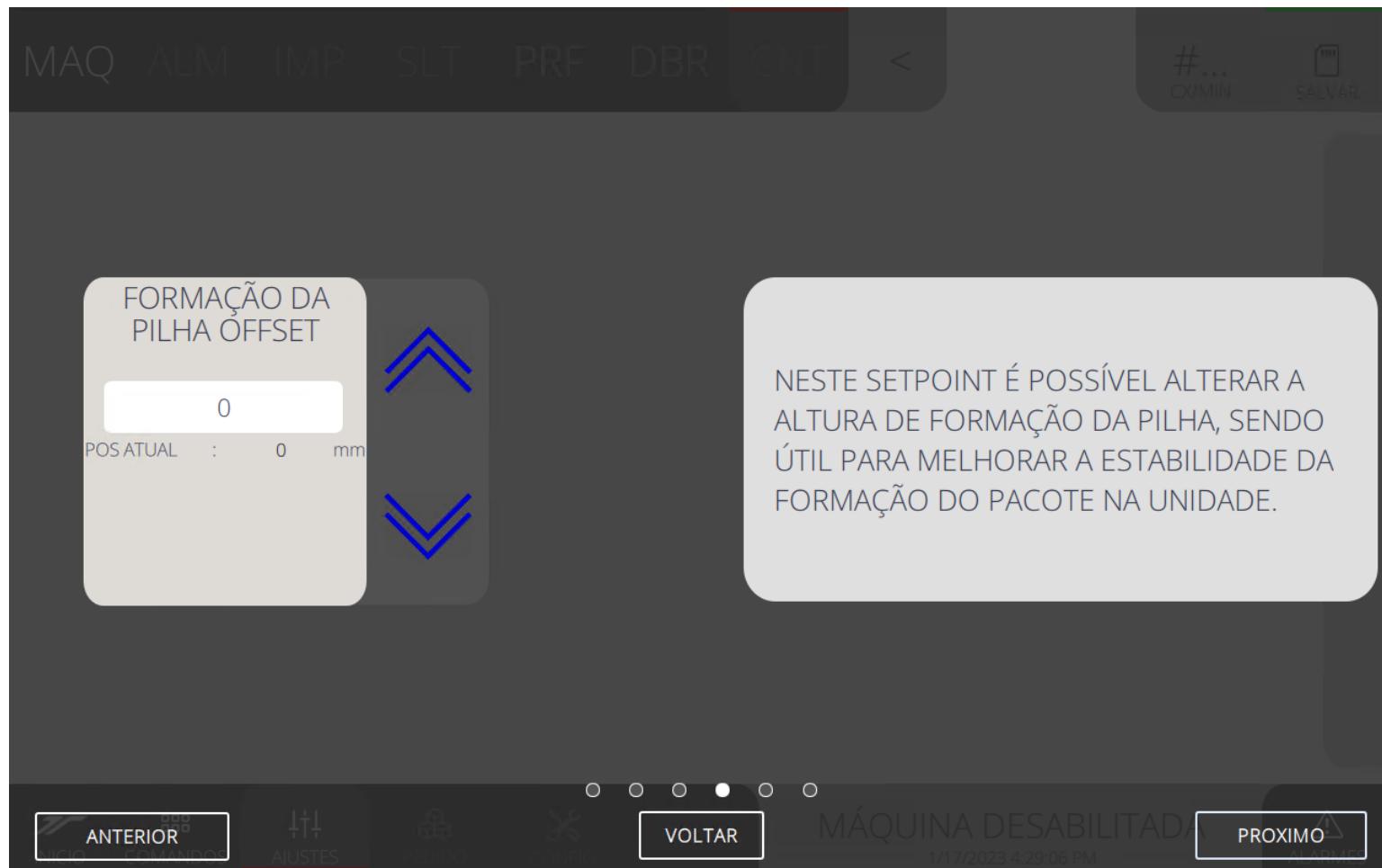




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.21.4 Formação da pilha offset





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.21.5 Ajusta pressão rolo de entrada

AQUI É POSSÍVEL CONFIGURAR A PRESSÃO ROLO DE ENTRADA.

O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O PONTO DE MENOR PRESSÃO E NÃO PODE SER CANCELADO.

O SETPOINT DE PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO. OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

ANTERIOR INICIO VOLTAR PROXIMO MÁQUINA DESABILITADA 1/17/2023 4:29:21 PM



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.21.6 Ajusta intensidade do ventilador soprador



## 8.22 Segunda tela de ajustes da contagem

Essa tela pode ser acessada pelo botão >no lado direito na tela de ajustes da contagem.

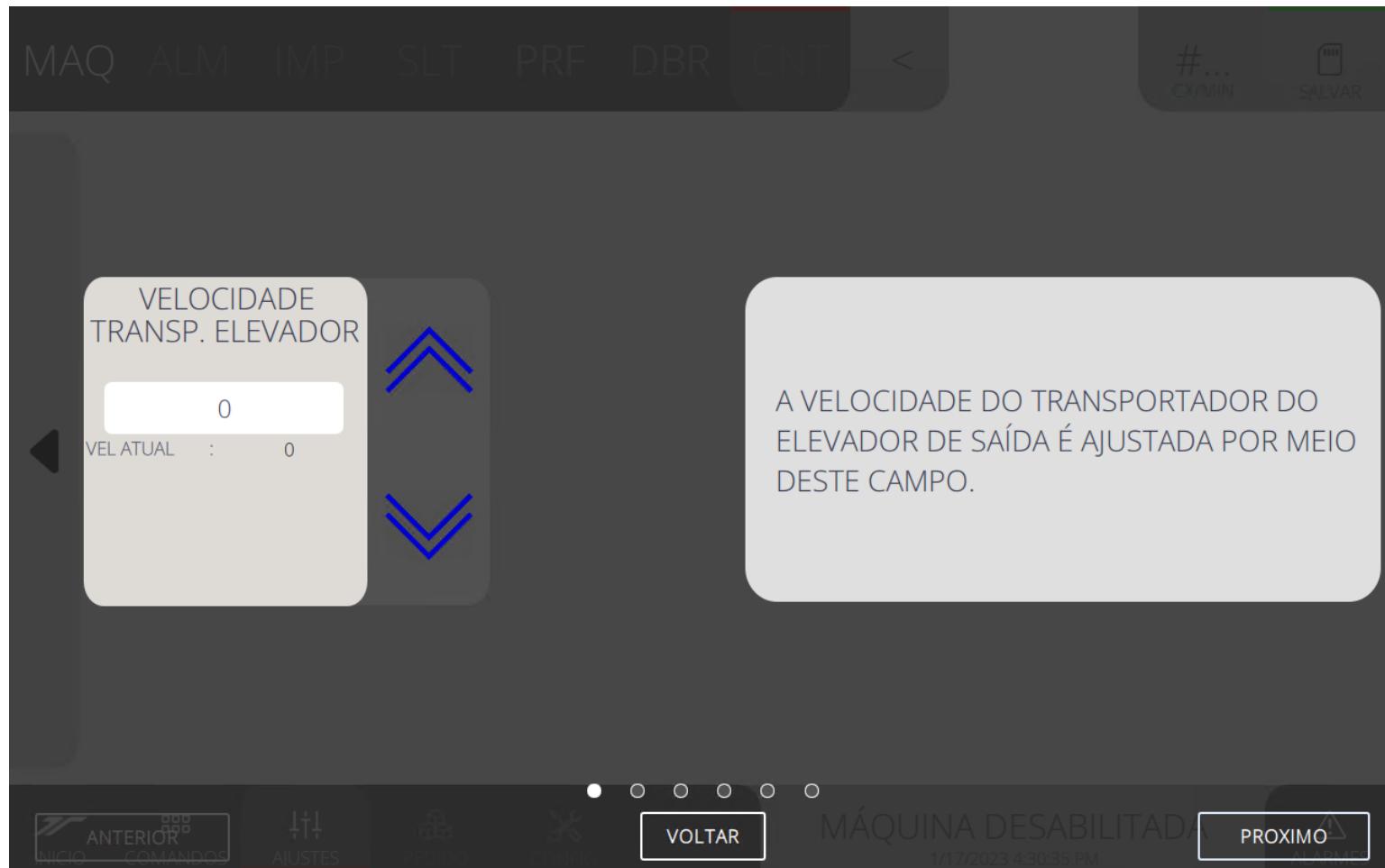




# MANUAL DE OPERAÇÃO

## TOM-IPSDC

### 8.22.1 Velocidade transportador elevador

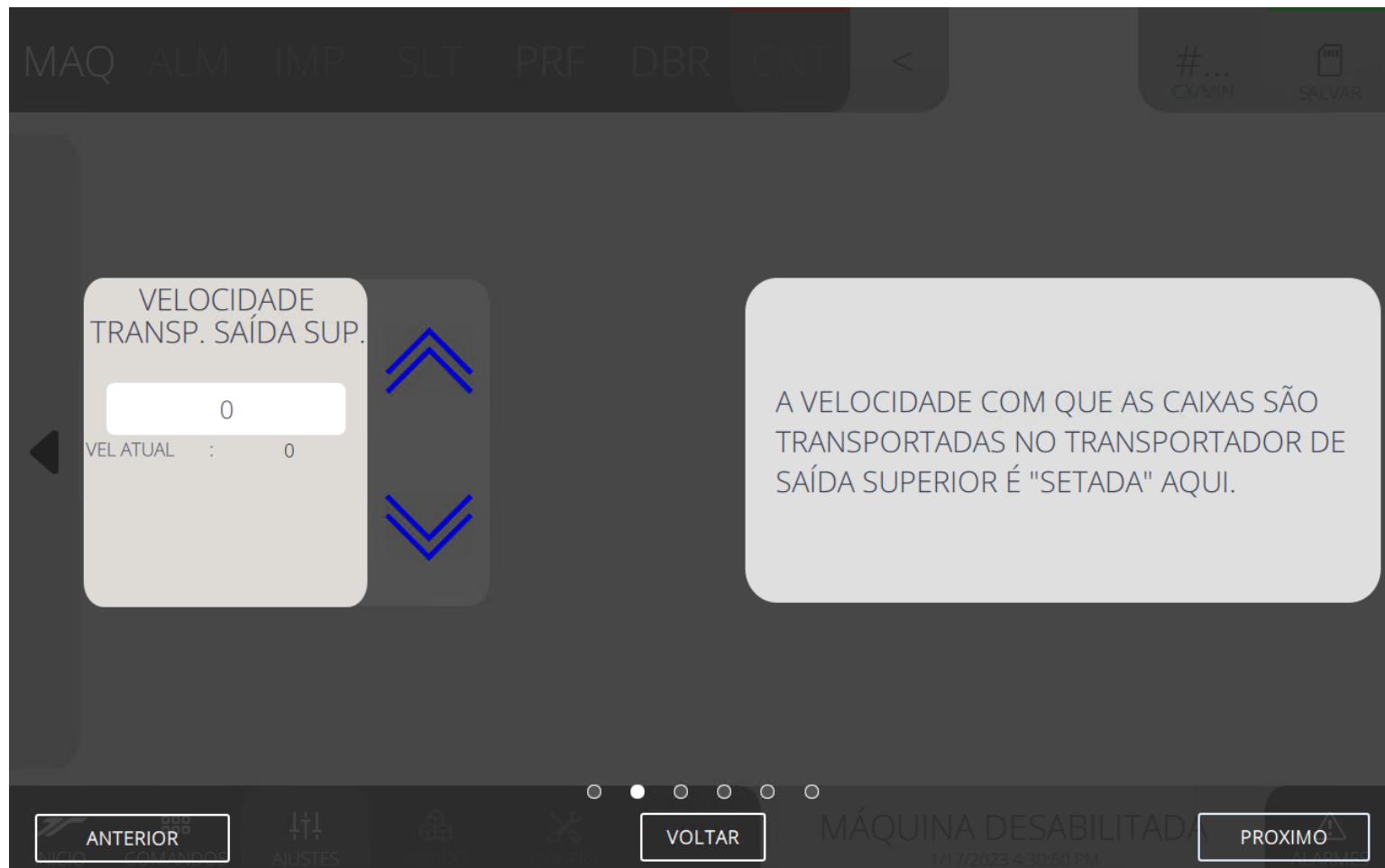




# MANUAL DE OPERAÇÃO

## TOM-IPSDC

### 8.22.2 Velocidade transportador de saída superior

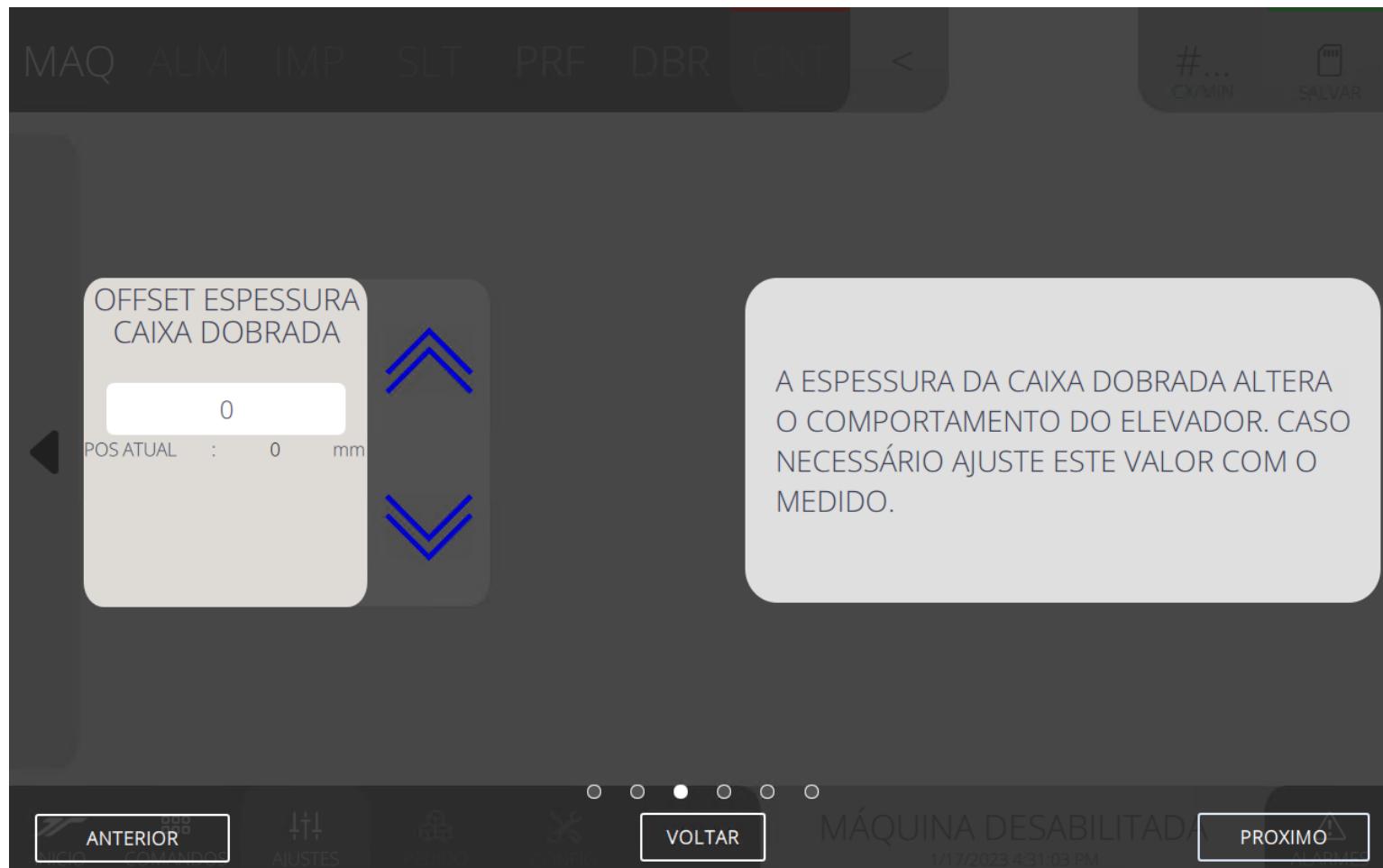




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.22.3 Ajusta offset espessura da caixa dobrada

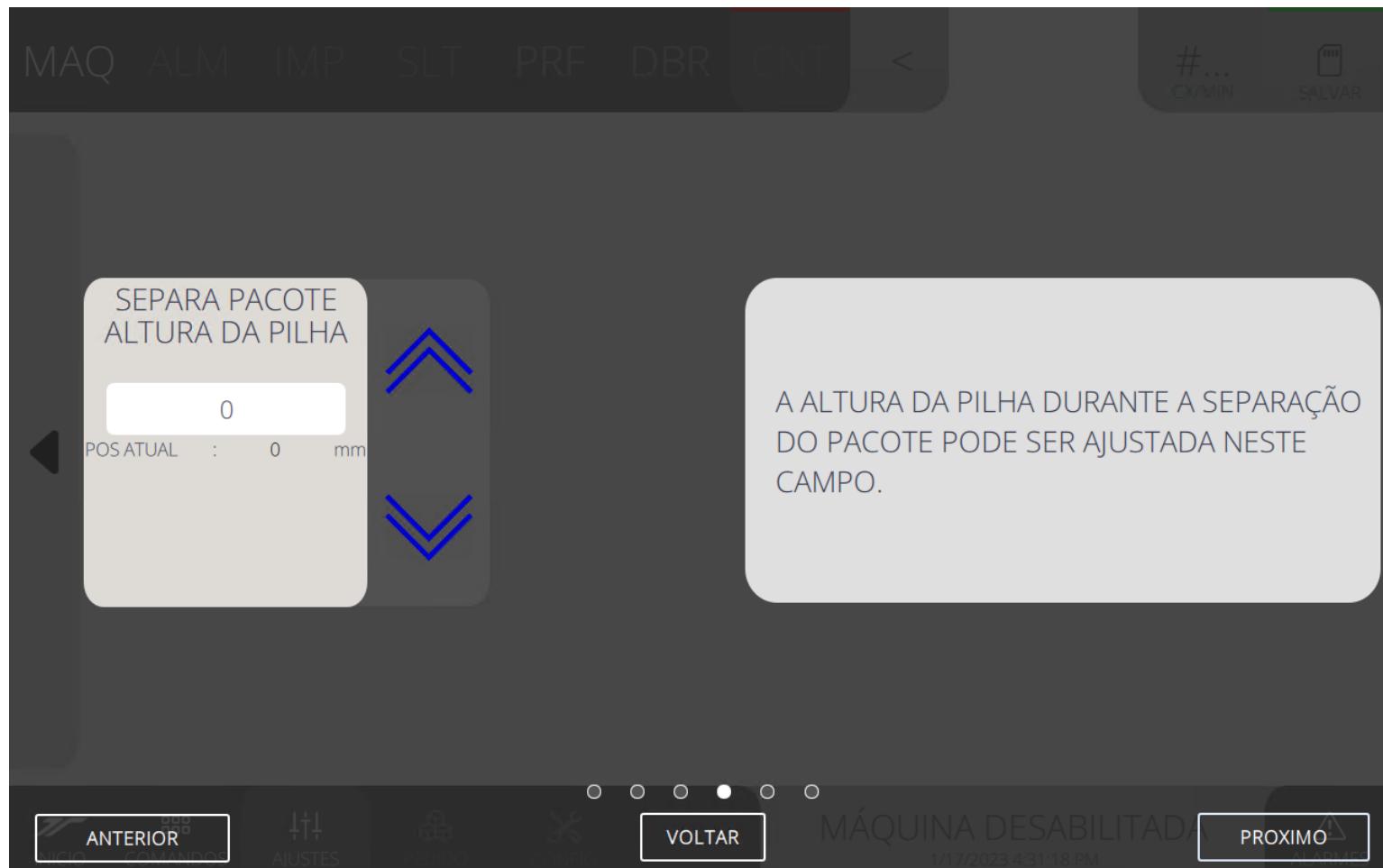




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.22.4 Ajusta separa pacote altura da pilha

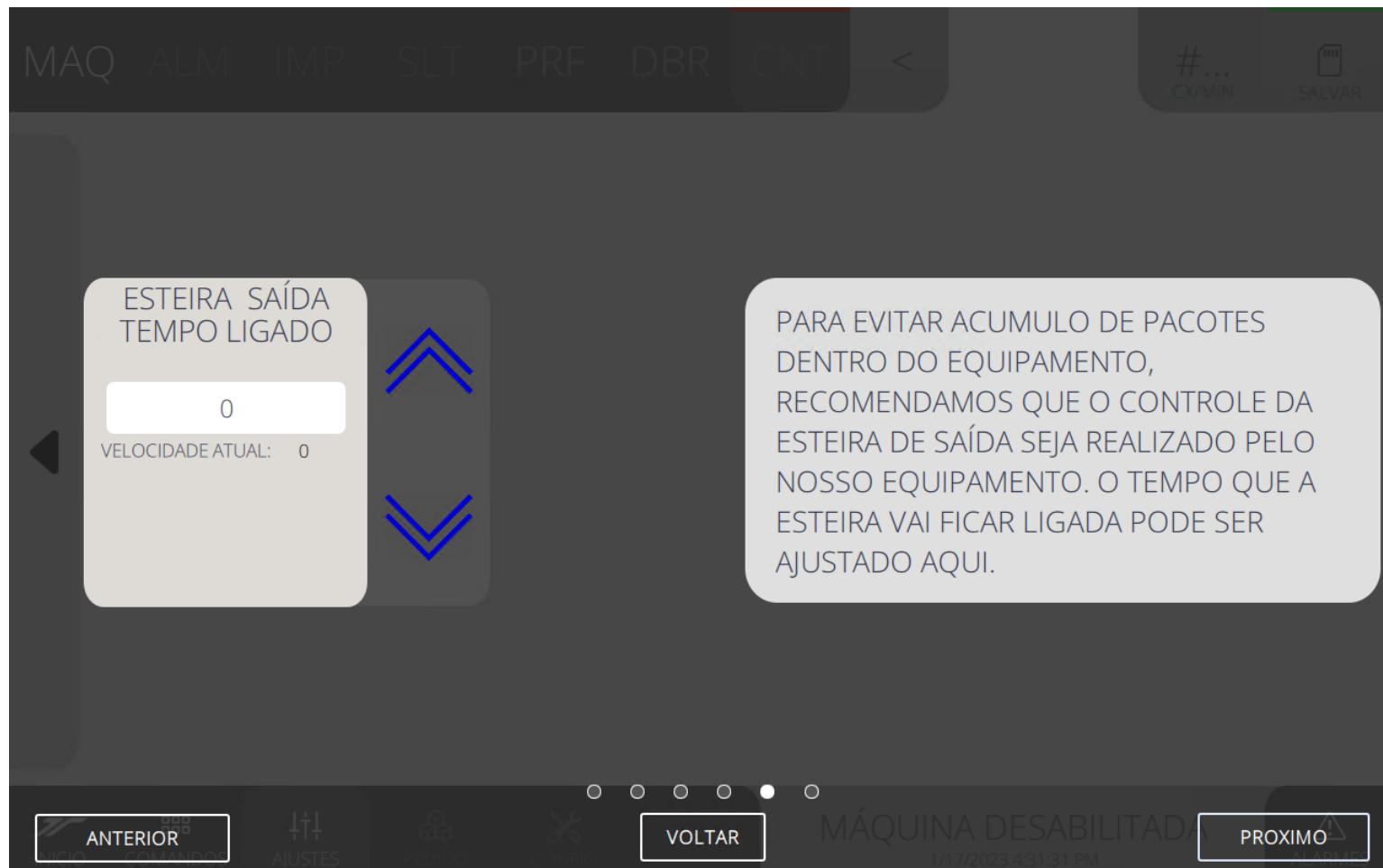




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.22.5 Ajusta tempo ligado da esteira de saída

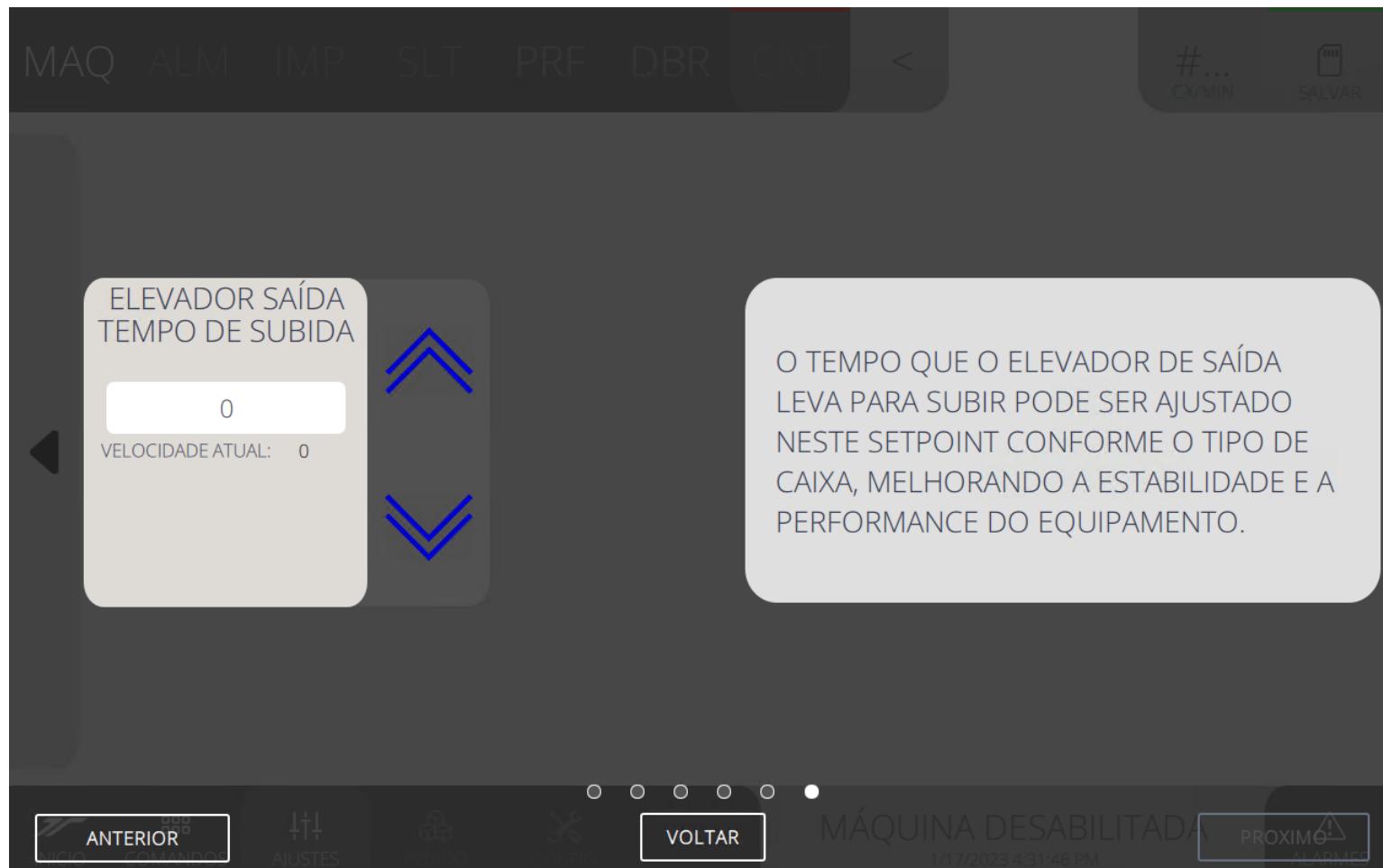




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.22.6 Ajusta tempo de subida do elevador de saída





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.23 Configurações do ecrã

Essa tela pode ser acessada pelo botão "CONFIG" no menu inferior esquerdo em qualquer uma das telas.

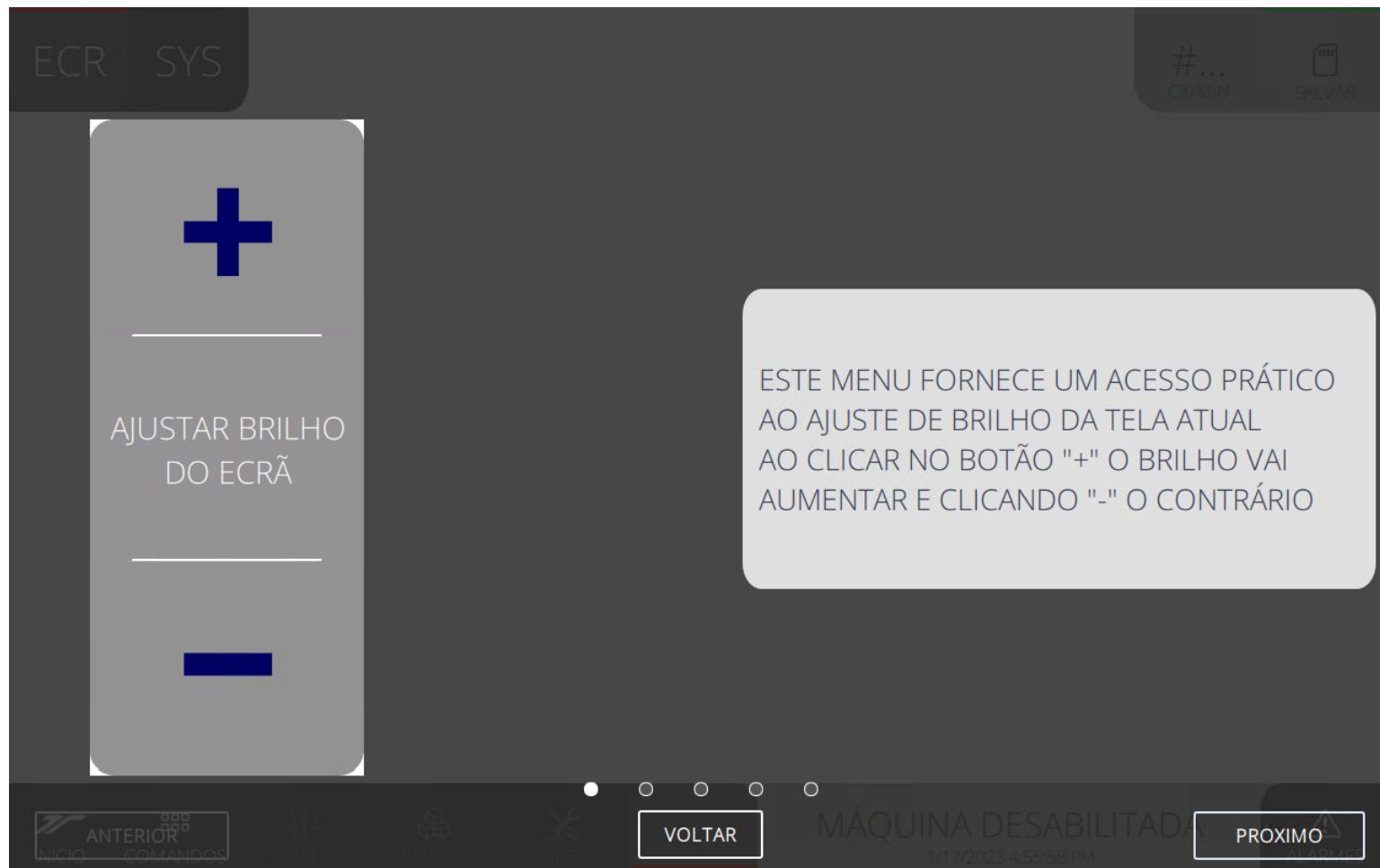




# MANUAL DE OPERAÇÃO

## TOM-IPSDC

### 8.23.1 Altera brilho do ecrã

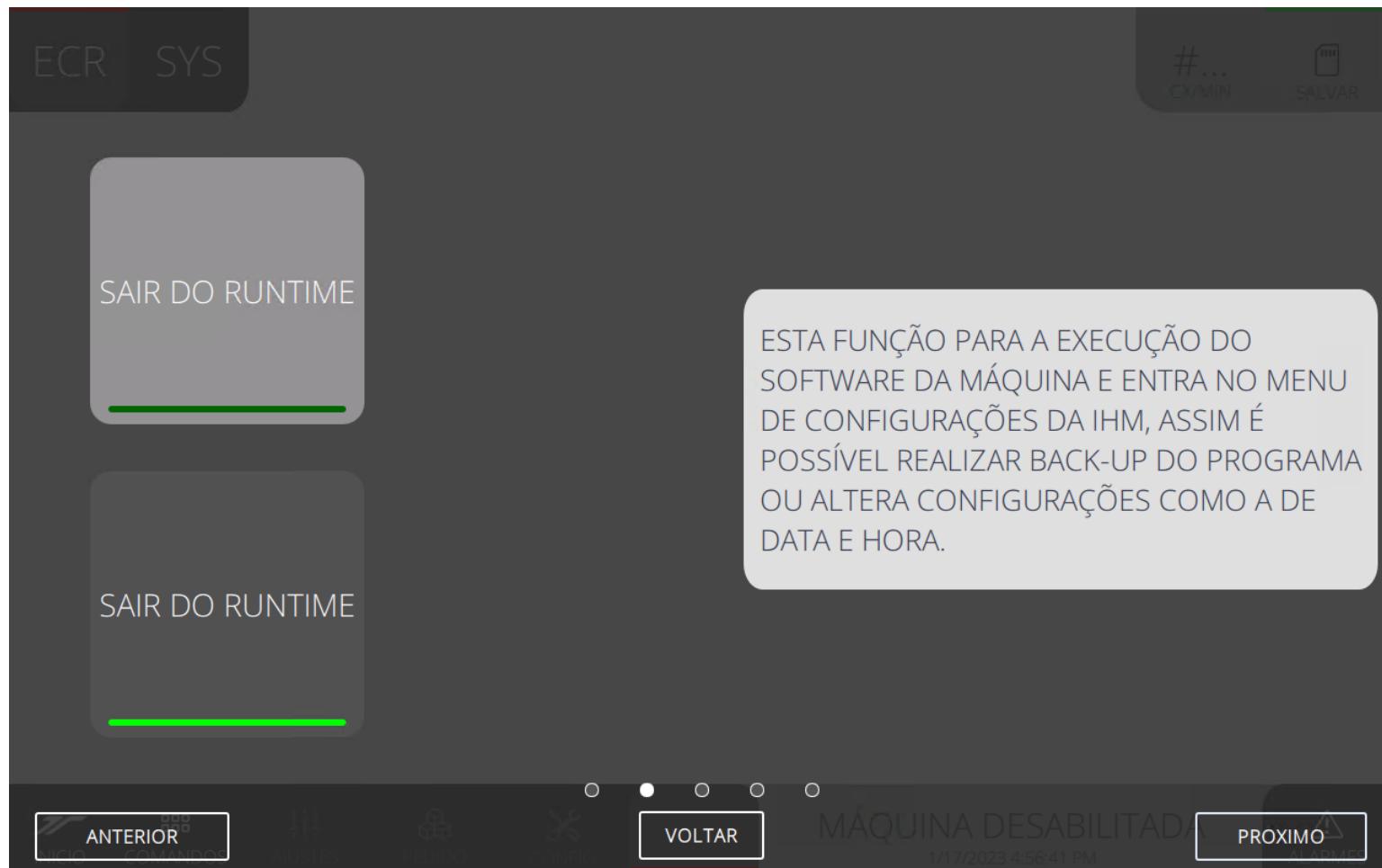




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.23.2 Sair do runtime

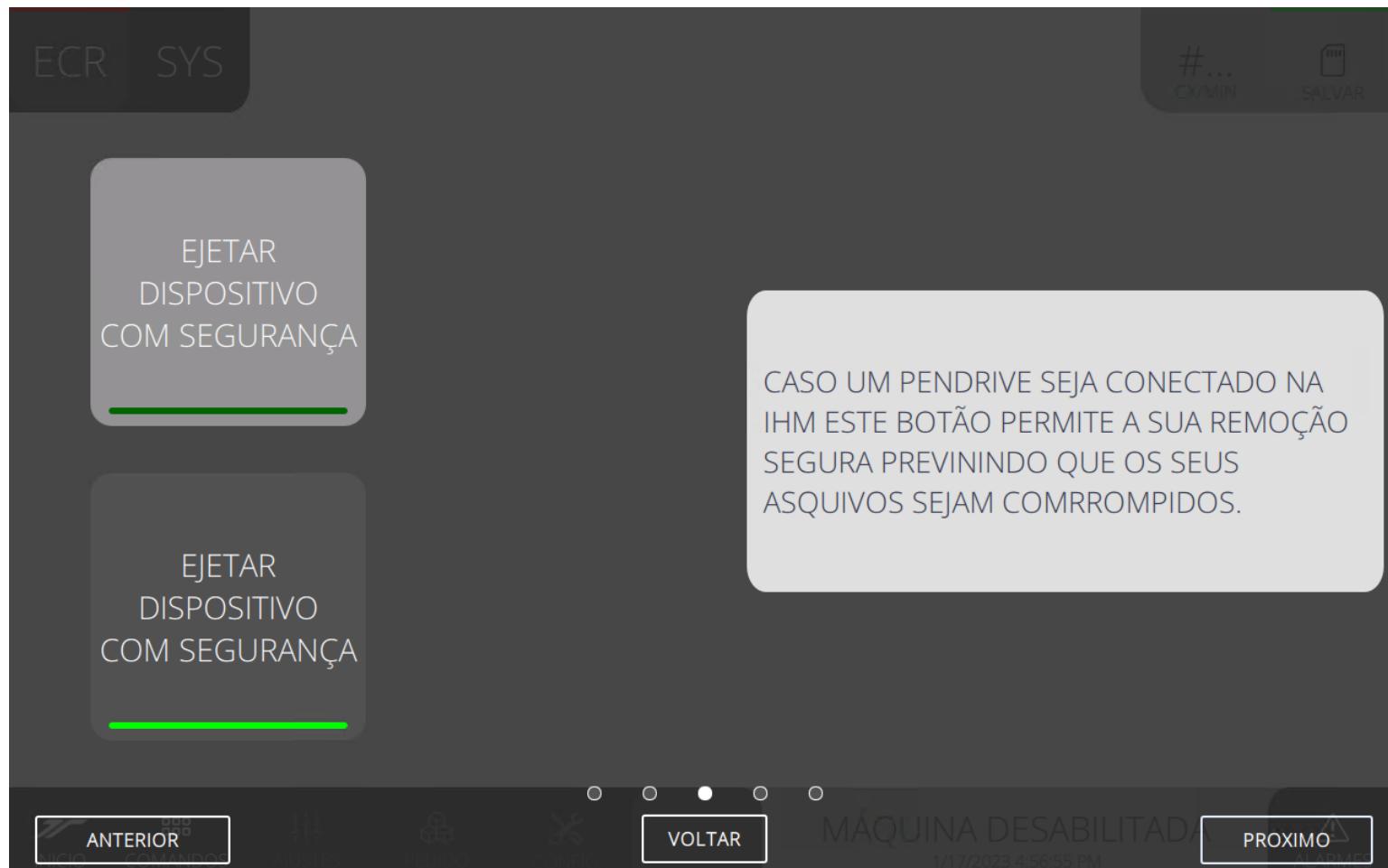




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.23.3 Ejetar dispositivo com segurança

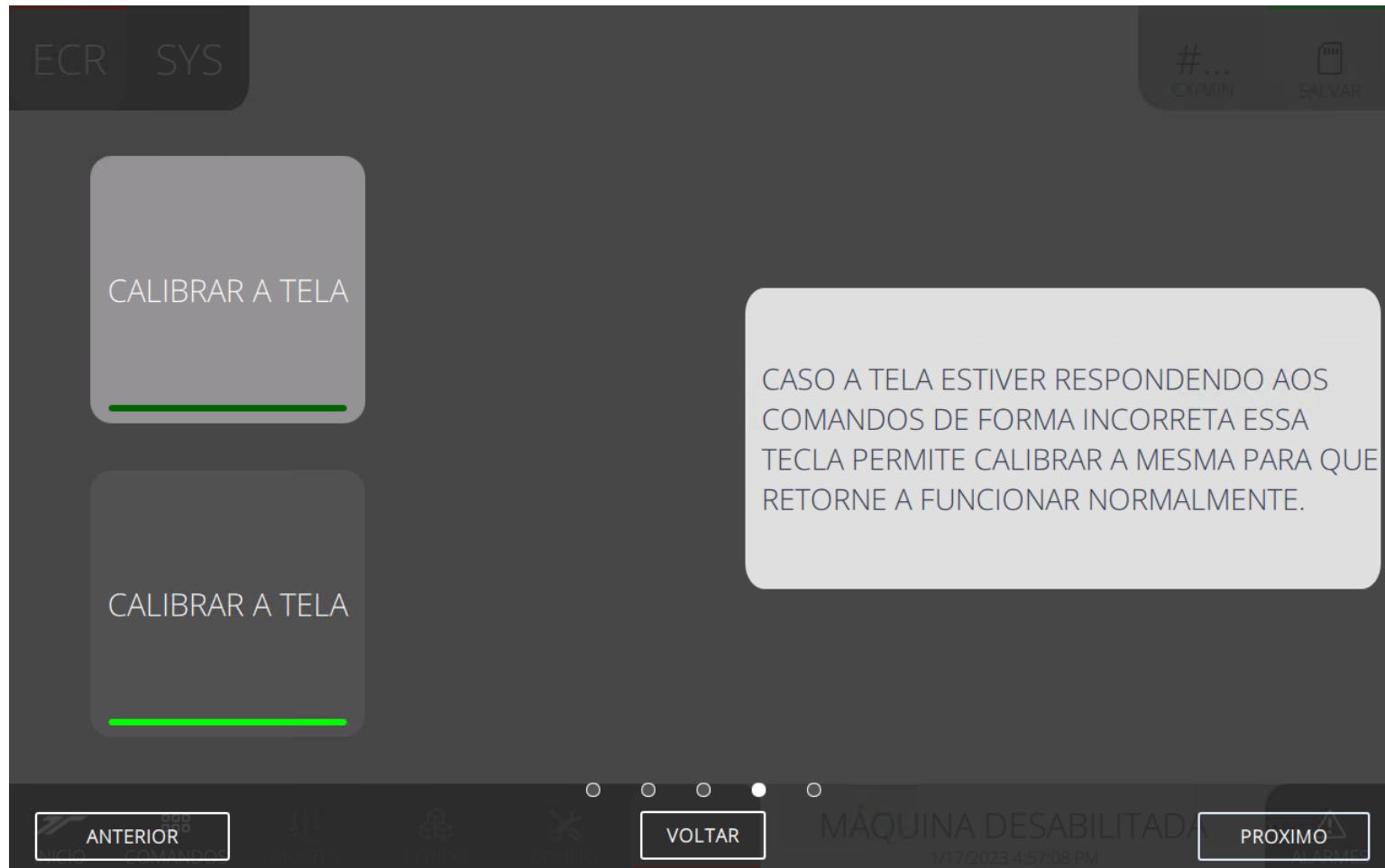




# MANUAL DE OPERAÇÃO

## TOM-IPSDC

### 8.23.4 Calibrar a tela

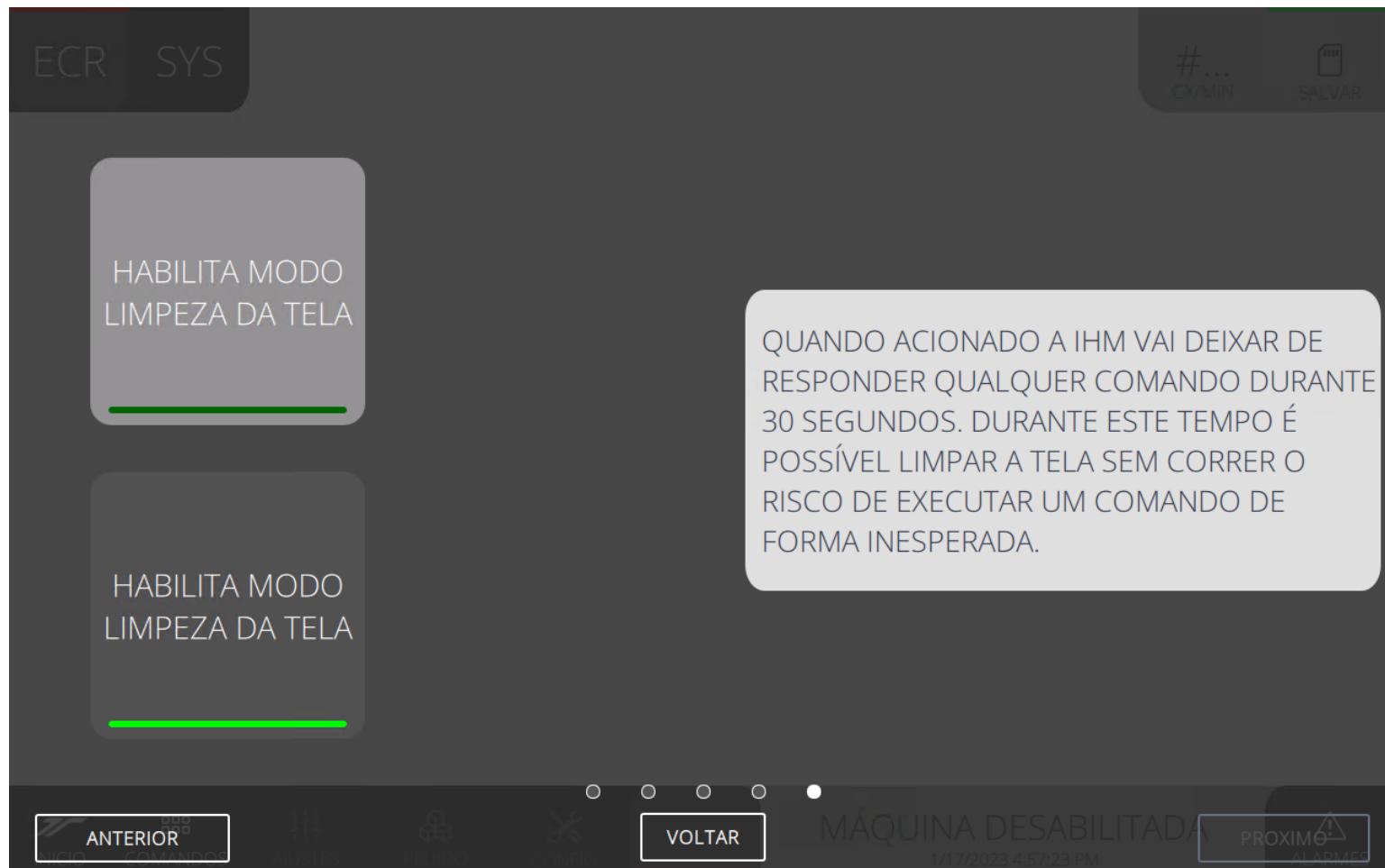




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.23.5 Habilita modo limpeza de tela



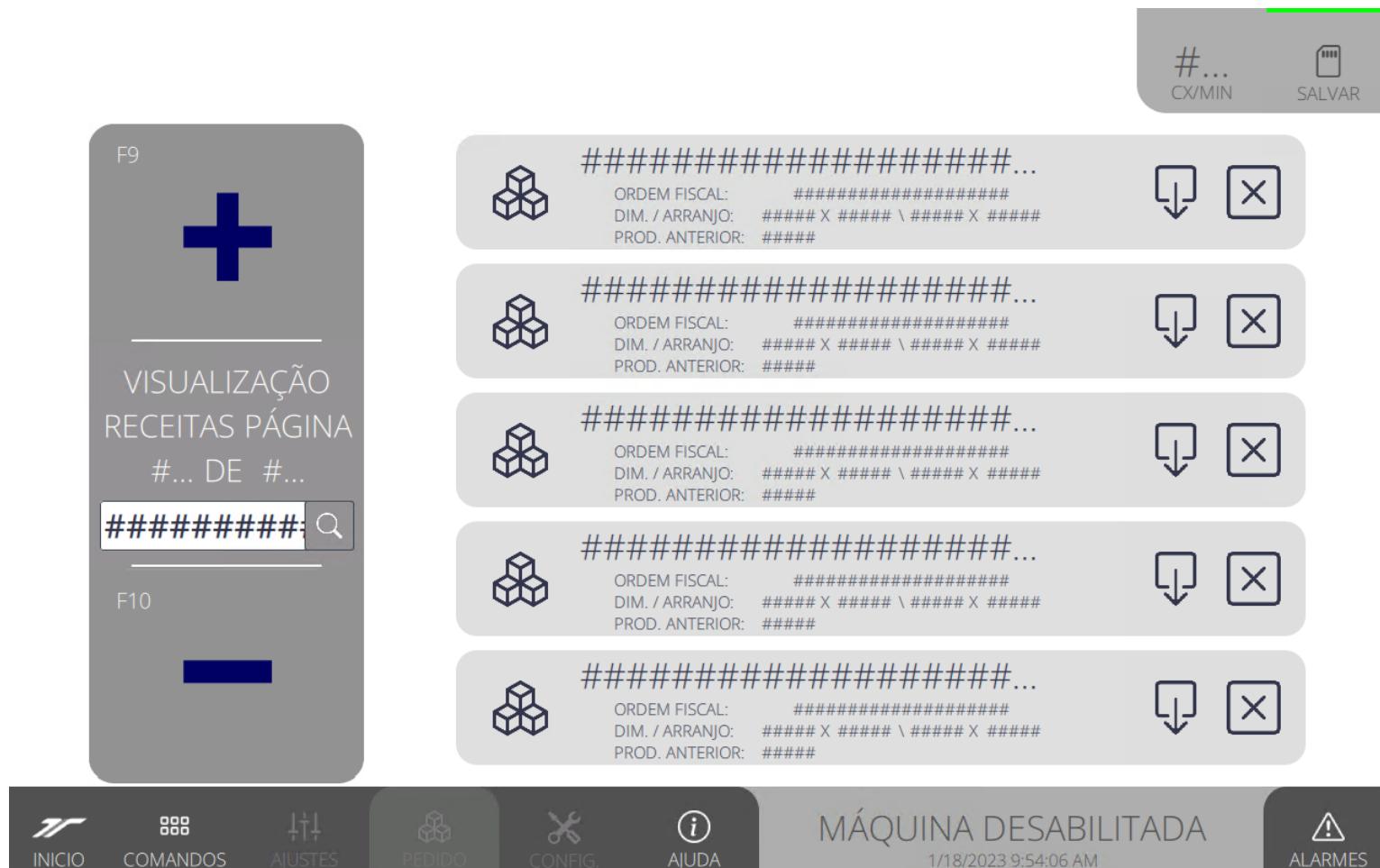


## **MANUAL DE OPERAÇÃO**

TOM-IPSDC

## 8.24 Visualização dos pedidos

Essa tela pode ser acessada pelo botão "Pedidos" no menu inferior esquerdo em qualquer uma das telas.

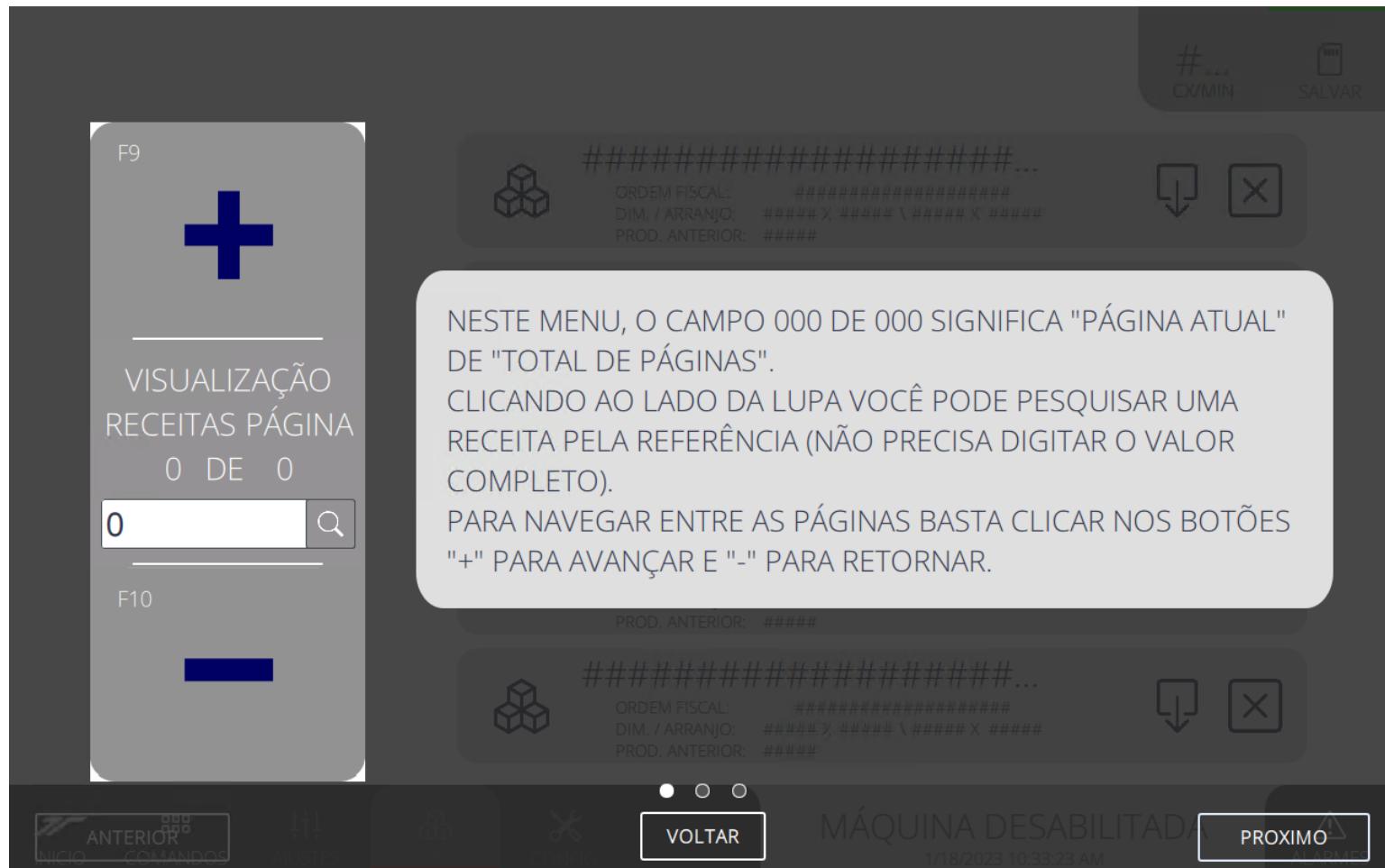




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.24.1 Pesquisa de receitas

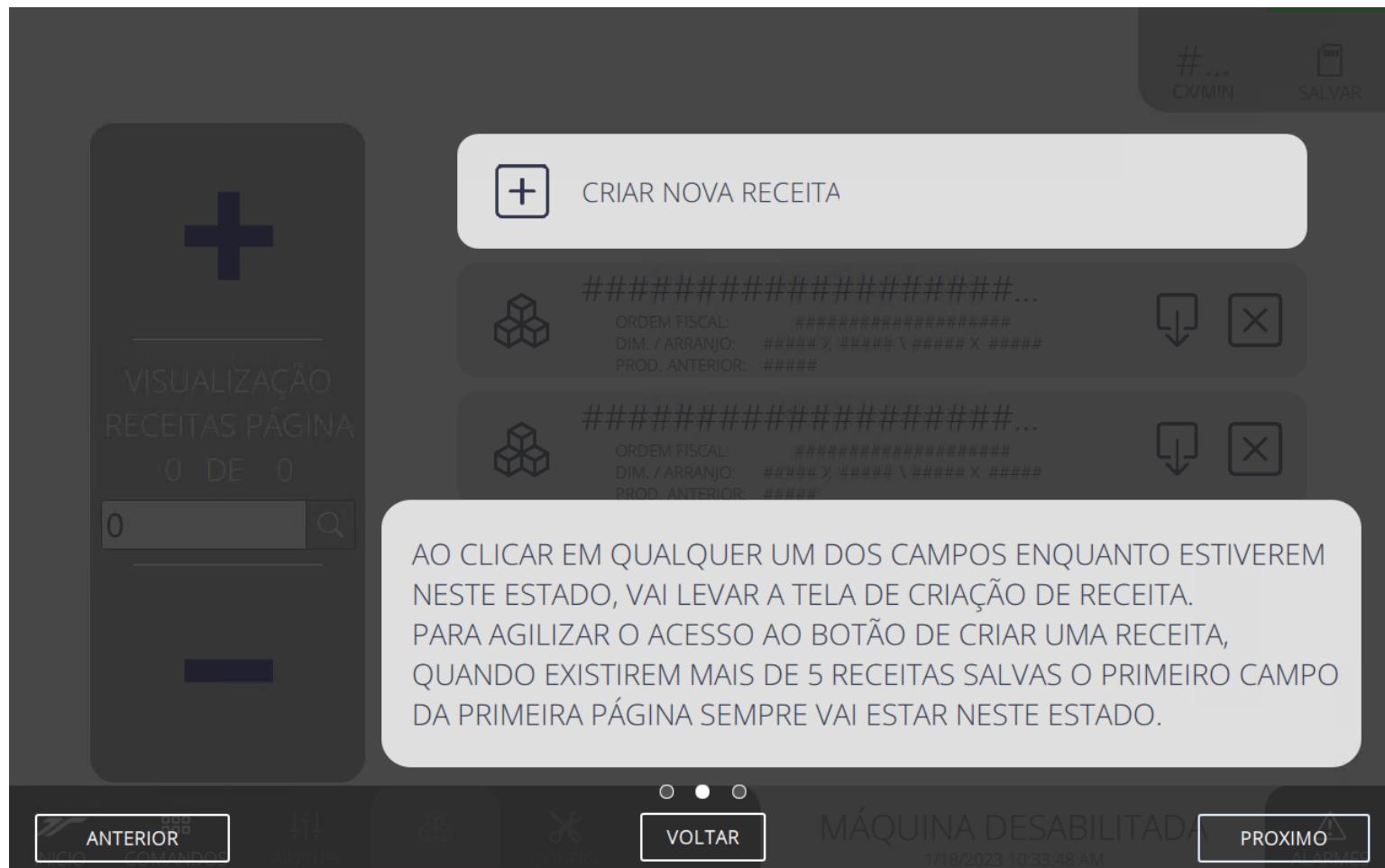




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.24.2 Criação de uma nova receita

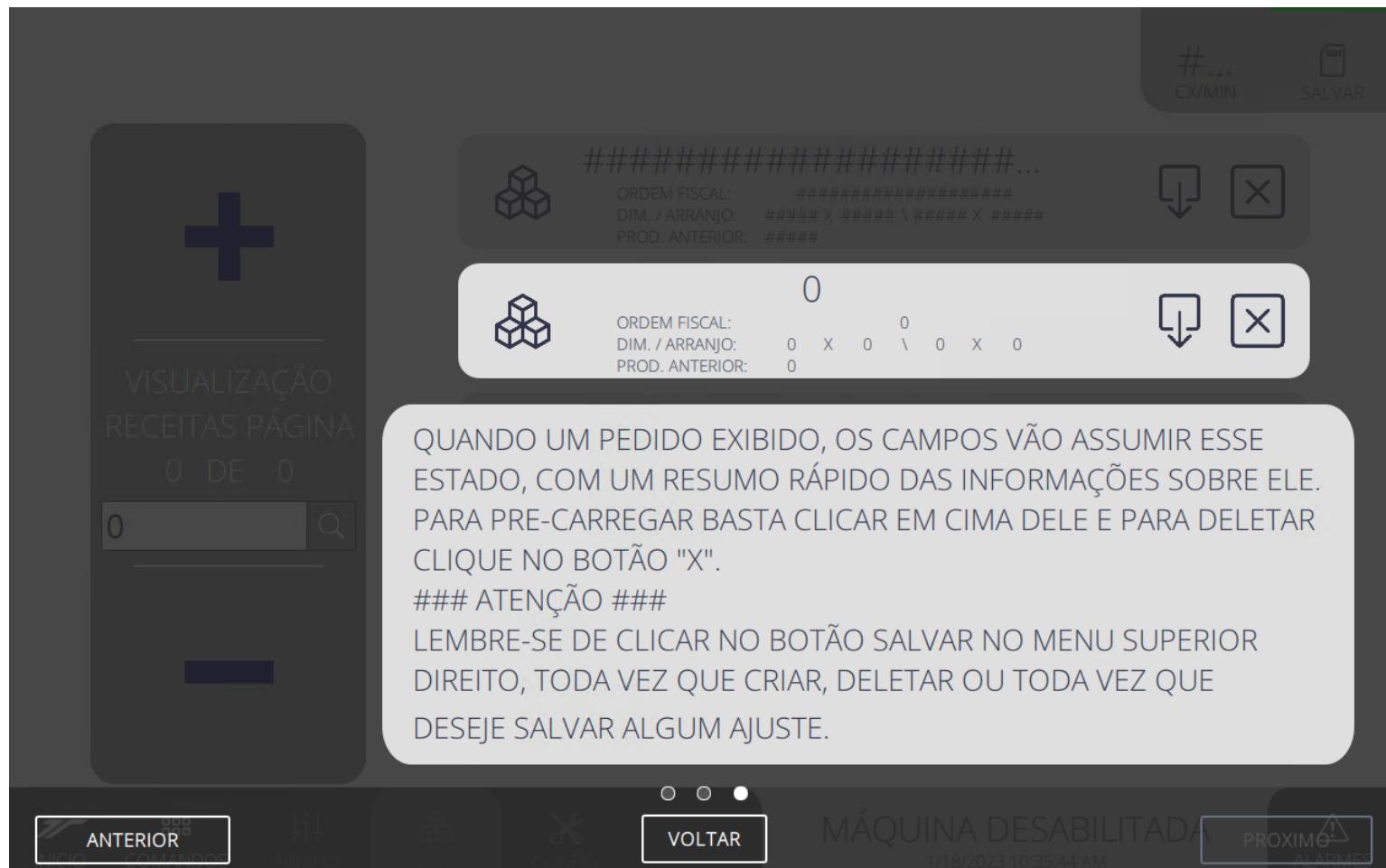




## MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

### 8.24.3 Visualização das receitas gravadas





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.25 Carregando pedido

Essa tela é carrega quando o usuário seleciona um pedido para visualização.

The screenshot shows the software's main interface with the following components:

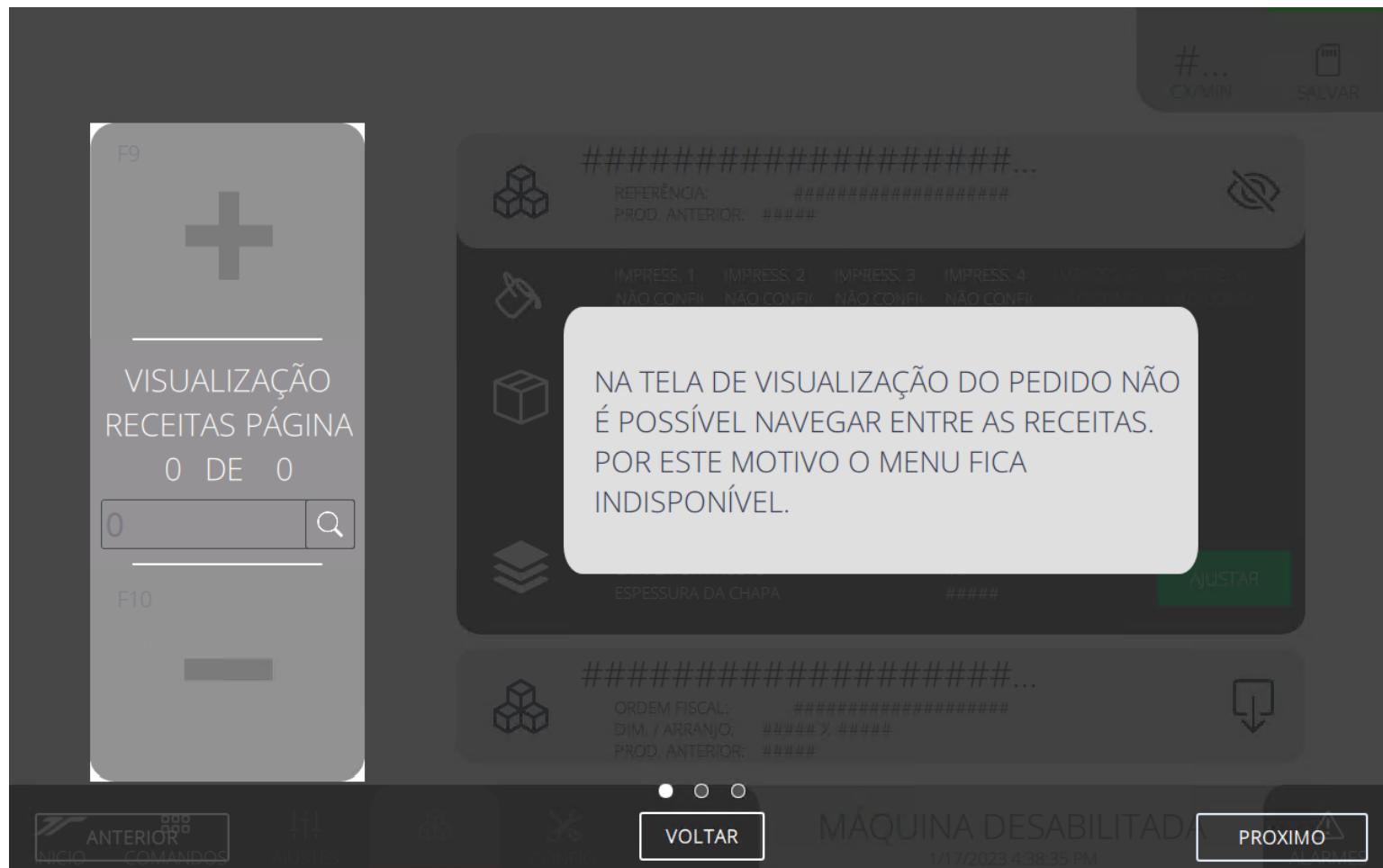
- Top Bar:** Includes icons for CX/MIN (#...), SALVAR (Save), and a magnifying glass icon.
- Left Panel:** A large gray box with a plus sign (+) and the text "VISUALIZAÇÃO RECEITAS PÁGINA #... DE #..." followed by a search bar with a magnifying glass icon.
- Main Content Area:** Displays two order details. Each detail includes:
  - Icon:** A stack of three cubes.
  - Order Number:** ##### (repeated).
  - Reference:** REFERÊNCIA: #####.
  - Previous Product:** PROD. ANTERIOR: #####.
  - Print Status:** IMPRESS. 1 through IMPRESS. 6, all labeled "NÃO CONFI" (Not Configured).
  - Dimensions:** MEDIDA D (REFILE), MEDIDA C (ENTALHE 3), MEDIDA B (ENTALHE 1), MEDIDA A (LAP), MEDIDA E (OFFSET DA COLA), MEDIDA F (COLA APLICADA), all labeled #####.
  - Boxing Information:** QUANTIDADE DE CAIXAS, CAIXAS POR PACOTE, ESPESSURA DA CHAPA, all labeled #####.
  - Action Buttons:** A green "AJUSTAR" (Adjust) button.
- Bottom Navigation Bar:** Includes icons for INICIO (Home), COMANDOS (Commands), AJUSTES (Settings), PEDIDO (selected), CONFIG., AJUDA (Help), MÁQUINA DESABILITADA (Machine Disenabled), 1/18/2023 9:48:00 AM, and ALARMES (Alarms).



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.25.1 Pesquisa de receitas





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.25.2 Visualização do resumo da receita

APÓS SELECIONAR A RECEITA ELA É APRESENTADA EM DETALHES NESTE CAMPO. BASTA CLICAR EM "AJUSTAR E" A MÁQUINA VAI INICIAR O SETUP. PARA VOLTAR AO MENU DE NAVEGAÇÃO CLIQUE EM .

REFERÊNCIA: 0  
PROD. ANTERIOR: 0

IMPRESS. 1	IMPRESS. 2	IMPRESS. 3	IMPRESS. 4	IMPRESS. 5	IMPRESS. 6
NÃO CONFI					
0	0	0	0	0	0

MEDIDA D (REFILE) 0  
MEDIDA C (ENTALHE 3) 0  
MEDIDA B (ENTALHE 1) 0  
MEDIDA A (LAP) 0  
MEDIDA E (OFFSET DA COLA) 0  
MEDIDA F (COLA APLICADA) 0

QUANTIDADE DE CAIXAS 0  
CAIXAS POR PACOTE 0  
ESPESSURA DA CHAPA 0

AJUSTAR

#####...  
ORDEM FISCAL: #####  
DIM. / ARRANJO: ####, ####  
PROD. ANTERIOR: ####

ANTERIOR

VOLTAR

PROXIMO

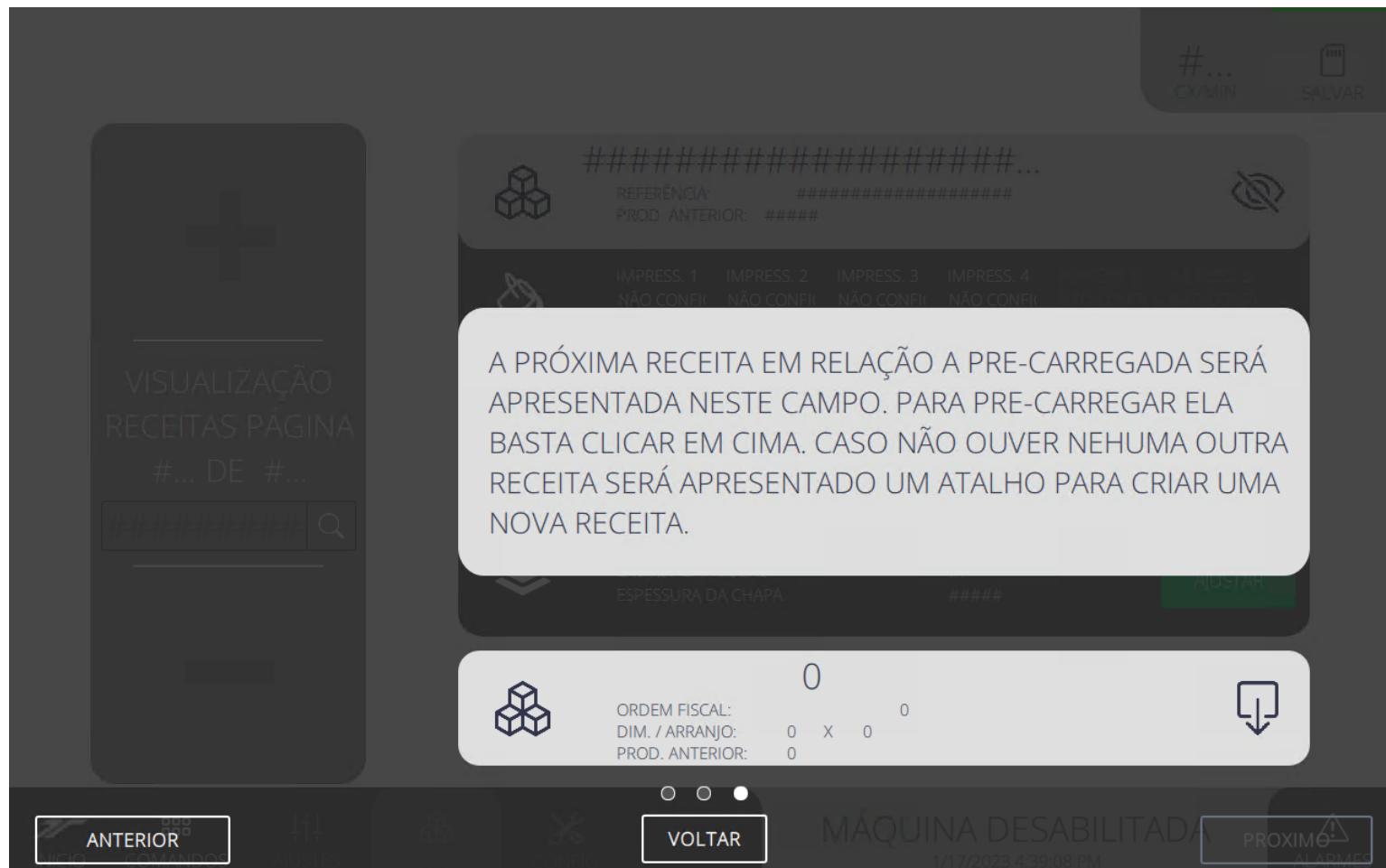
MÁQUINA DESABILITADA  
1/17/2023 4:38:55 PM



# MANUAL DE OPERAÇÃO

## TOM-IPSDC

### 8.25.3 Visualização da própria receita





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.26 Novo pedido página 1

Essa tela é carregada quando o usuário clica no botão de novo pedido na tela de visualização de pedidos.

The screenshot shows the 'Novo Pedido' (New Order) screen. At the top right, there are buttons for '#...', 'CX/MIN', and 'SALVAR' (Save). The main area is divided into two sections: 'PRODUÇÃO' (Production) on the left and 'DADOS DOS CLICHÊS' (Plate Data) on the right.

**PRODUÇÃO**

- NOME DA RECEITA\* (Name of Recipe): #######
- REFERÊNCIA\* (Reference): #######
- QUANTIDADE DE CAIXAS\* (Number of Boxes): #####
- CAIXAS POR PACOTE\* (Boxes per Package): ##

**DADOS DOS CLICHÊS**

- ESPESSURA DO CLICHÊ (Plate Thickness): ####
- MESMO PARA TODAS (Same for all): (button)
- IMPRESSORA 1: ####
- IMPRESSORA 2: ####
- IMPRESSORA 3: ####
- IMPRESSORA 4: 0
- IMPRESSORA 5: 0
- IMPRESSORA 6: 0

**SELEÇÃO IMPRESSORAS**

IMP 1	COR	IMP 2	COR
IMP 3	COR	IMP 4	COR
IMP 5	COR	IMP 6	COR

At the bottom, there is a navigation bar with icons for INICIO (Home), COMANDOS (Commands), AJUSTES (Settings), PEDIDO (Order) (highlighted in red), CONFIG. (Configuration), AJUDA (Help), and ALARMES (Alarms).

MÁQUINA DESABILITADA  
1/18/2023 9:56:12 AM



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.26.1 Inserção de dados de produção

**PRODUÇÃO**

CLIENTE*	0
REFERÊNCIA*	0
QUANTIDADE DE CAIXAS*	0
CAIXAS POR PACOTE*	0

ESTE CAMPO SE REFERE AS INFORMAÇÕES DO PEDIDO, OS CAMPOS COM "\*" SÃO OBRIGATÓRIOS. É IMPORTANTE SE ATENTAR DE QUE O CAMPO REFERÊNCIA É CASE SENSÍVEL (DIFERENÇA MAÍUSCULAS DE MINUSCULAS), NÃO ACEITA VALORES REPETIDOS COM BASE EM RECEITAS SALVAS ANTERIORMENTE E TAMBÉM NÃO ACEITA REFERÊNCIAS QUE ELA COMPLETA FAÇA PARTE DE OUTRA MAIOR. POR ISSO SUGERIMOS QUE SE PADRONIZE UM TAMANHO DE REFERÊNCIAS PARA EVITAR ESTE TIPO DE SITUAÇÃO. EXEMPLO:  
- EXISTE SALVO A REFERÊNCIA: REF12345678.  
- OUTRO OPERADOR TENTA SALVAR: "REF123".  
"REF123" É UM TRECHO DE "REF12345678" ENTÃO O SISTEMA NÃO VAI ACEITAR QUE A "REF123". PARA EVITAR ESTE PROBLEMA USE TAMANHOS FIXOS DE REFERÊNCIAS, POR EXEMPLO "REF00000123".

● ○ ○ ○ ○

**VOLTAR**

MÁQUINA DESABILITADA  
1/17/2023 4:44:23 PM

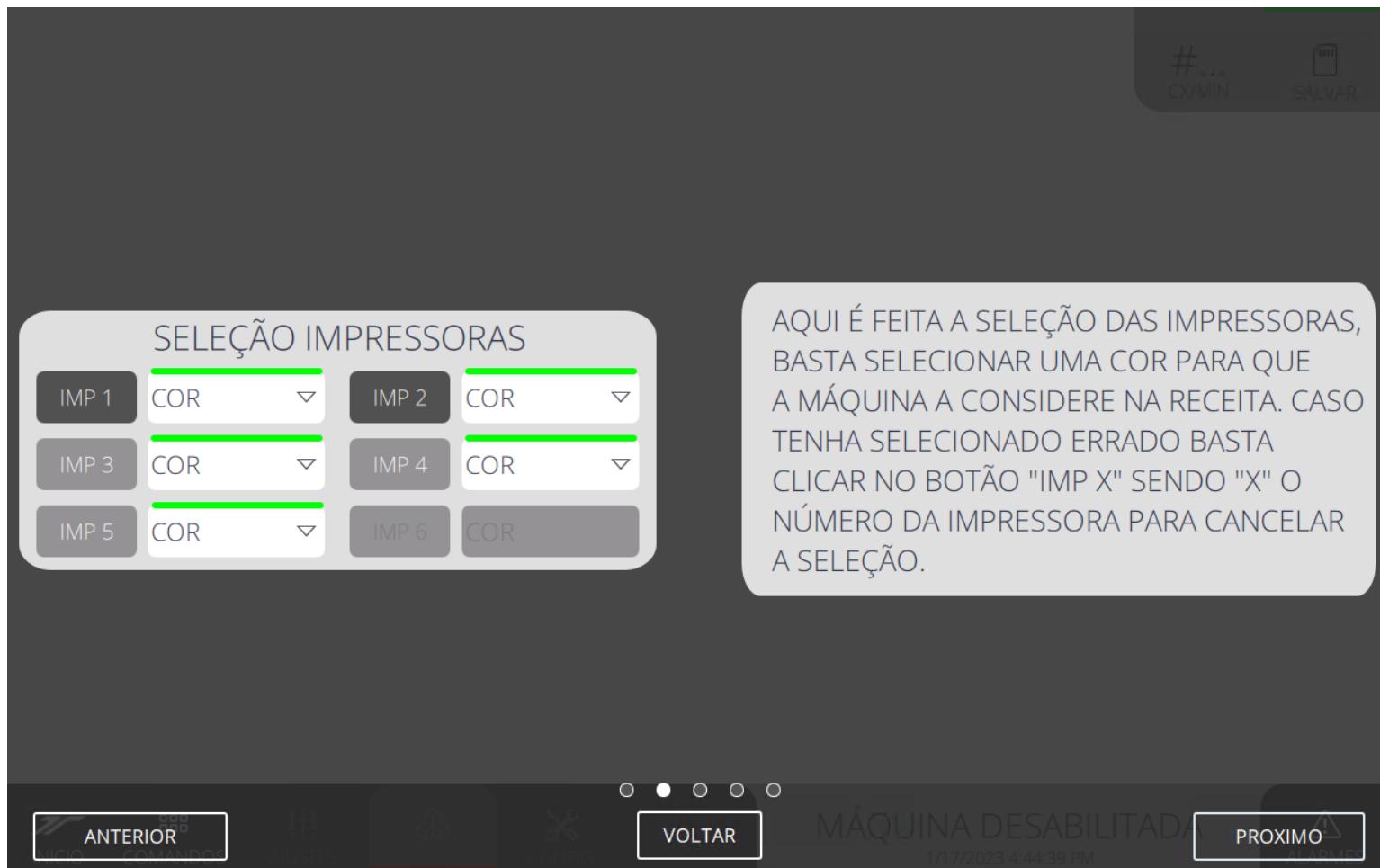
**ANTERIOR** **PROXIMO**



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.26.2 Seleção de impressoras

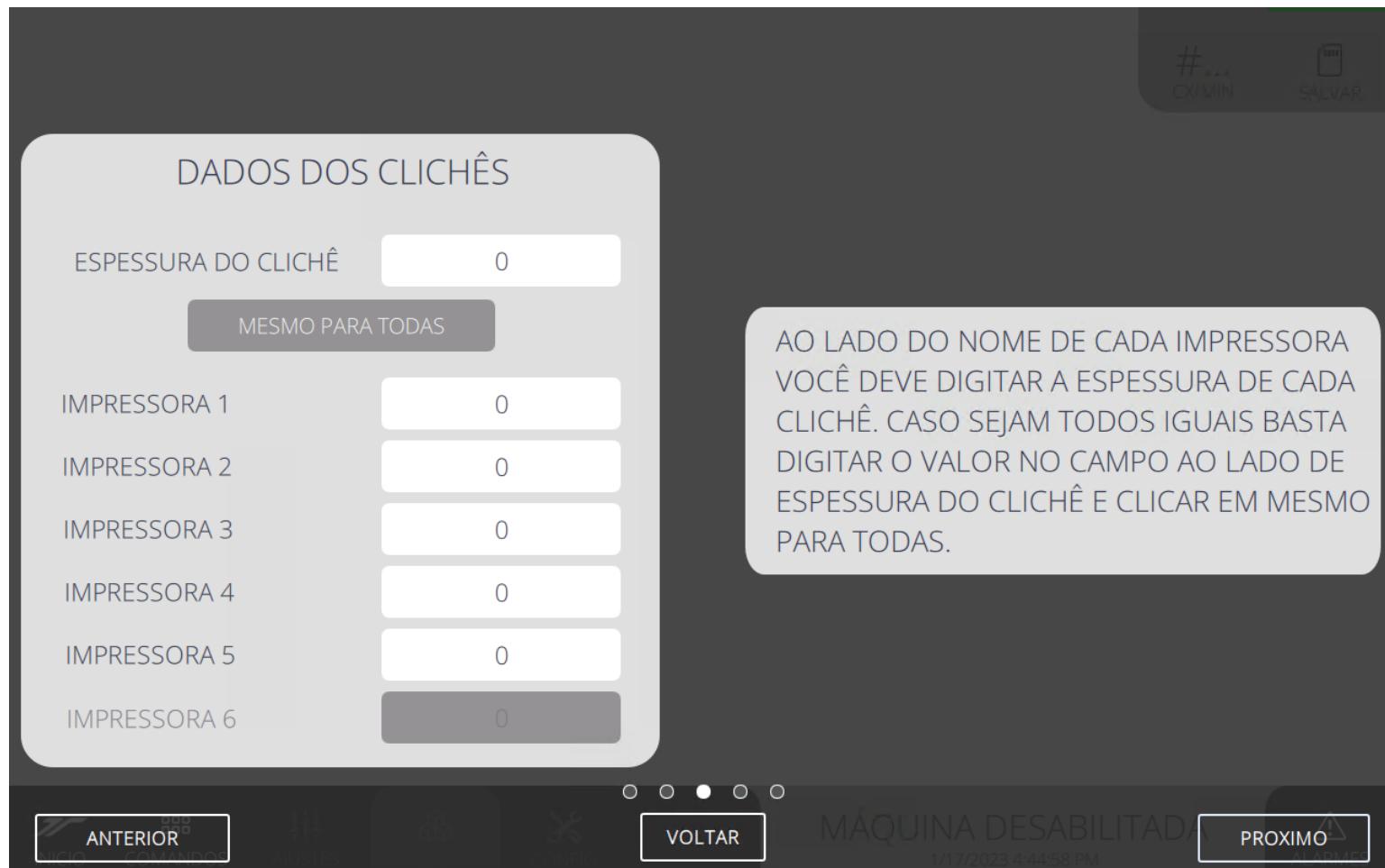




# MANUAL DE OPERAÇÃO

## TOM-IPSDC

### 8.26.3 Inserção dados dos clichês

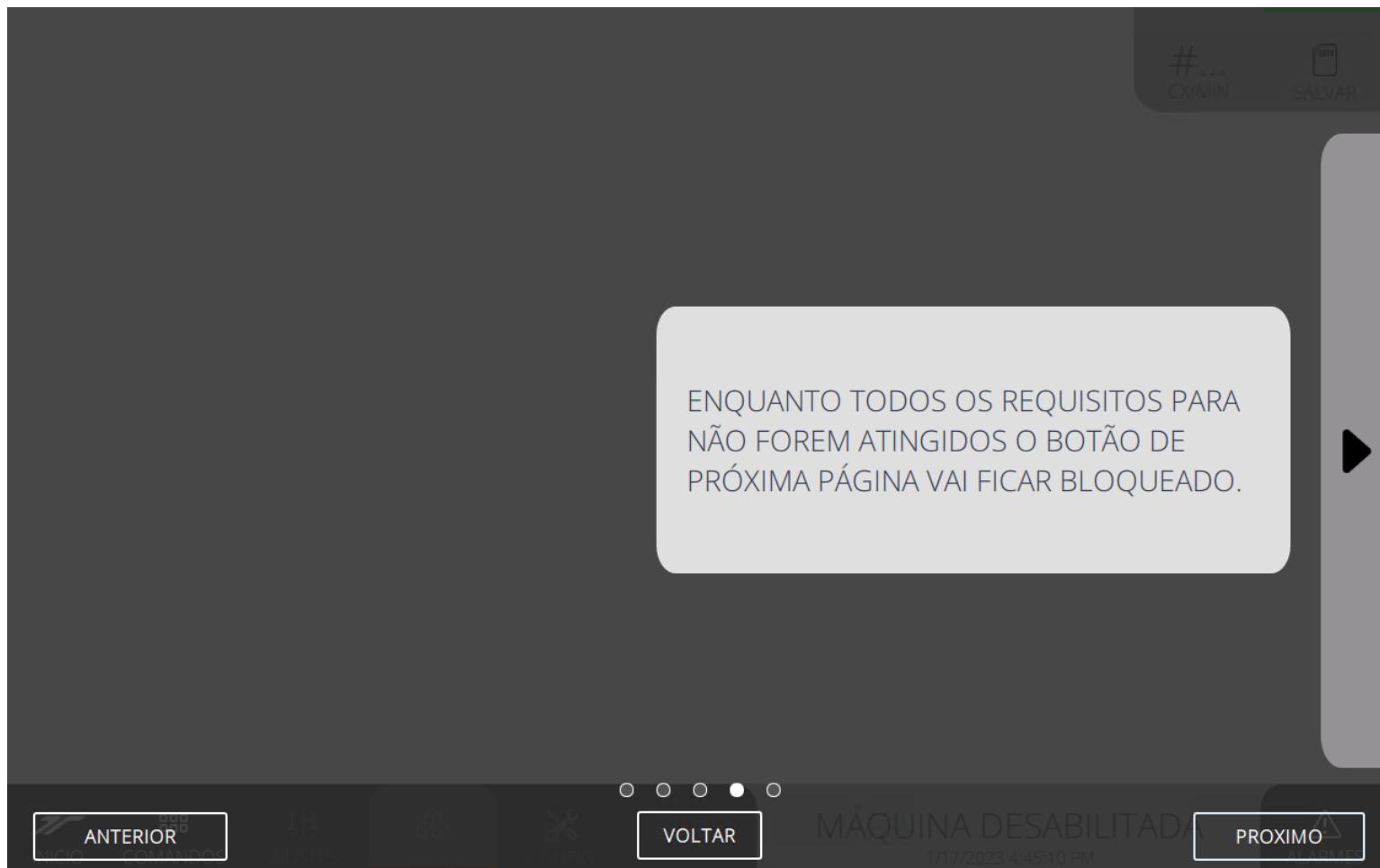




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.26.4 Botão de próxima página estado bloqueado

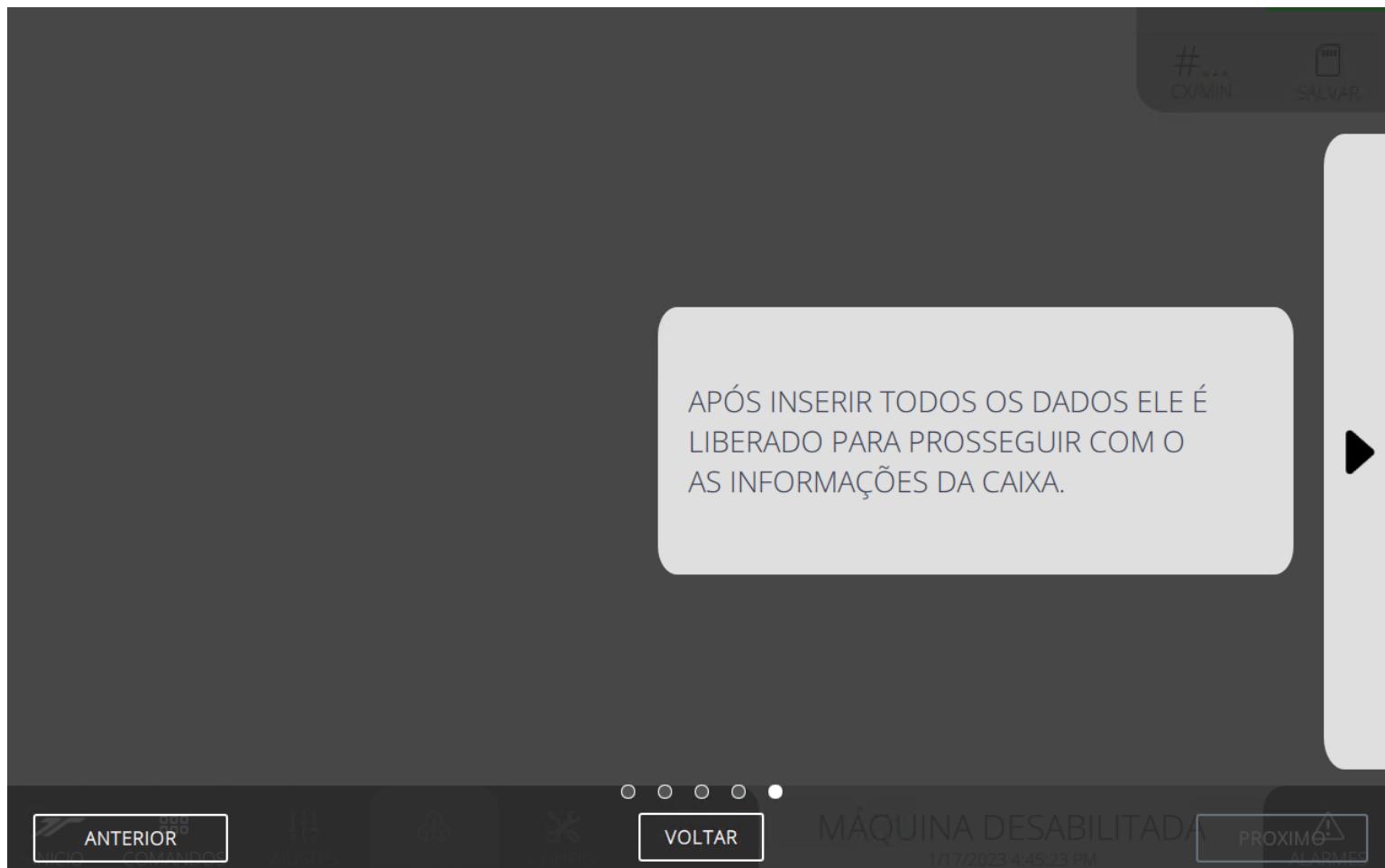




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.26.5 Botão de próxima página estado desbloqueado





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.27 Novo pedido página 2

Essa tela é carregada quando o usuário clica no botão de próxima página na tela de novo pedido página 1.

#... CX/MIN SALVAR

CENTRO DA MÁQUINA

LADO AÇIONAMENTO

LADO COMANDO

D C B A

E F

CALCULA ENTALHE AUT.

CALCULA COLA AUT.

CAIXA SIMÉTRICA

**DADOS DA CAIXA**

MEDIDA D (REFILE)	#####
MEDIDA C (ENTALHE 3)	#####
MEDIDA B (ENTALHE 1)	#####
MEDIDA A (LAP)	#####
ALTURA DA CAIXA	#####
MEDIDA E (OFFSET DA COLA)	#####
MEDIDA F (COMPRIMENTO COLA)	#####
ENTALHE DIANTEIRO	#####
ENTALHE TRASEIRO	#####
ESPESSURA DA CHAPA	#####

◀ ▶

INICIO  COMANDOS  AJUSTES  PESSOAL  CONFIG.  AJUDA MÁQUINA DESABILITADA 1/18/2023 9:57:00 AM  ALARMES



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.27.1 Inserção de dados de dimensões da caixa

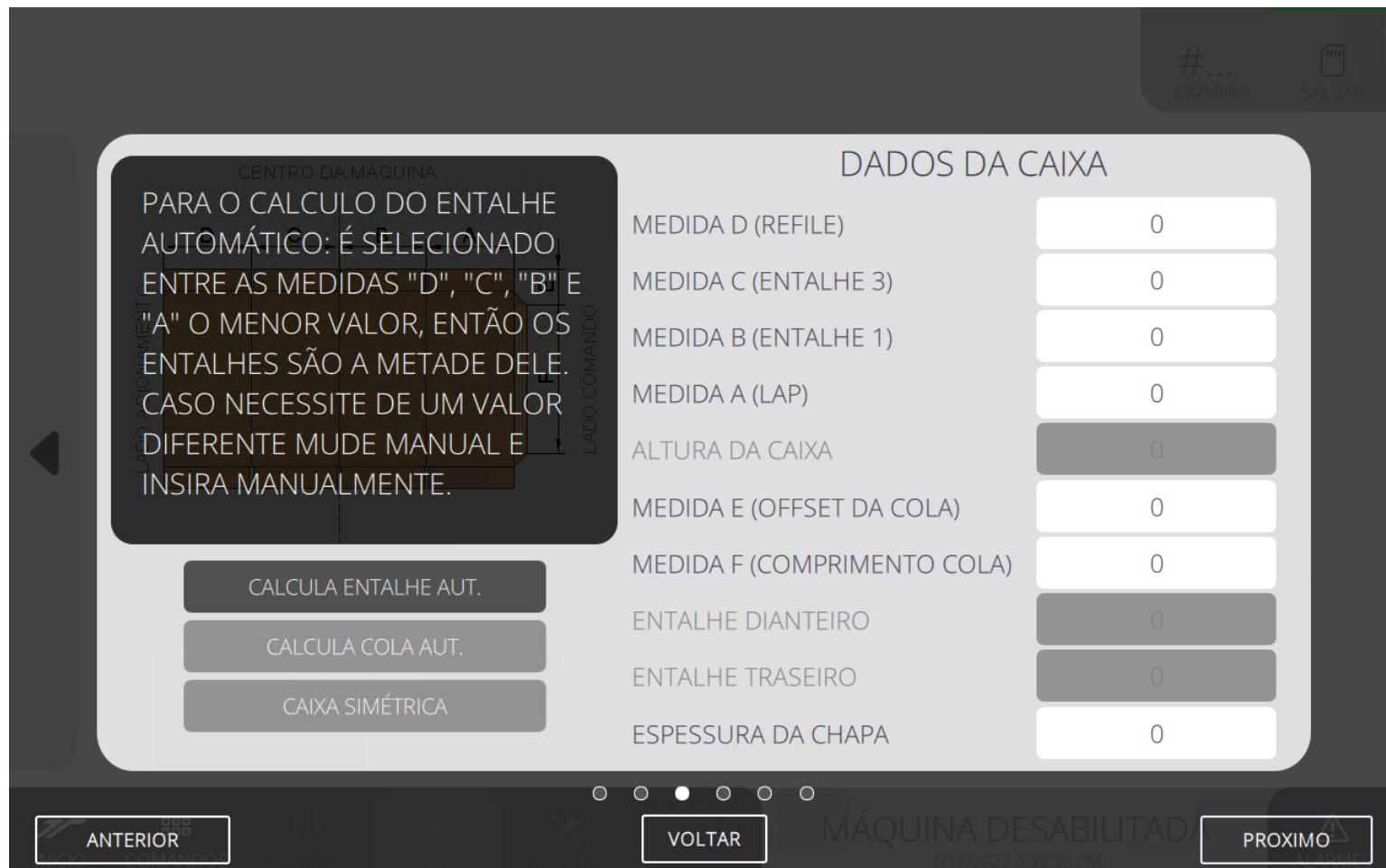




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.27.2 Modo cálculo de entalhes automatico





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.27.3 Modo cálculo de posição radial de aplicação de cola





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.27.4 Modo caixa simétrica

The screenshot shows the 'CENTRO DA MAQUINA' (Machine Center) screen. A central callout box contains text explaining the 'CAIXA SIMÉTRICA' mode: "UMA CAIXA SIMÉTRICA É QUANDO A MÉDIDA 'A' É IGUAL A 'C' E A 'B' É IGUAL A 'D'. PORTANTO SE O MODO CAIXA SIMÉTRICA ESTIVER ATIVO, BASTA DIGITAR O VALOR 'D' E 'C' E ESTAS MEDIDAS VÃO SER TRANSFERIDAS PARA 'A' E 'B'." Below this are three buttons: 'CALCULA ENTALHE AUT.', 'CALCULA COLA AUT.', and 'CAIXA SIMÉTRICA'.

To the right, a panel titled 'DADOS DA CAIXA' (Box Data) lists various measurements with their current values:

DADO	VALOR
MEDIDA D (REFILE)	0
MEDIDA C (ENTALHE 3)	0
MEDIDA B (ENTALHE 1)	0
MEDIDA A (LAP)	0
ALTURA DA CAIXA	0
MEDIDA E (OFFSET DA COLA)	0
MEDIDA F (COMPRIMENTO COLA)	0
ENTALHE DIANTEIRO	0
ENTALHE TRASEIRO	0
ESPESSURA DA CHAPA	0

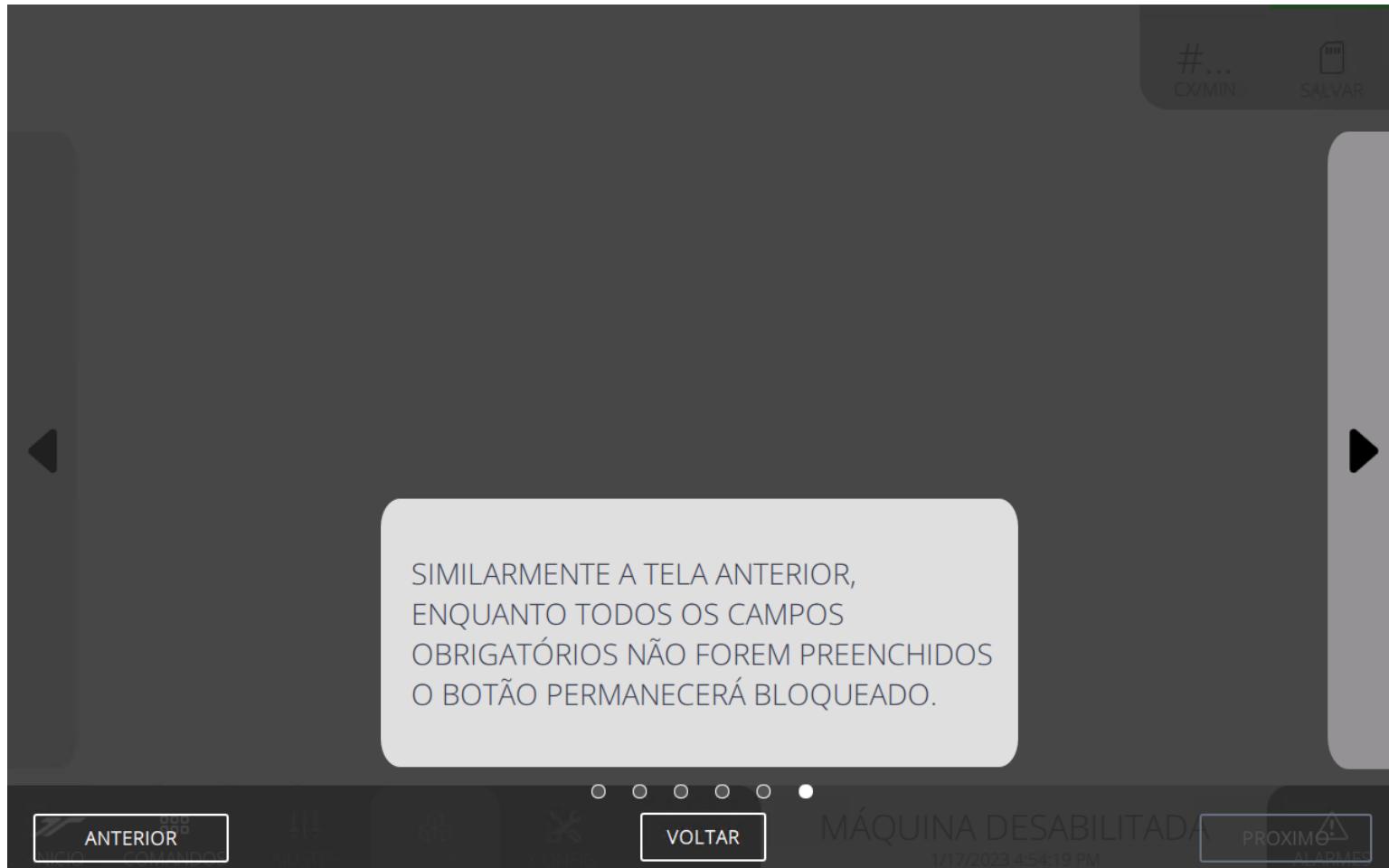
At the bottom, there are navigation buttons: 'ANTERIOR' (Previous), 'PROXIMO' (Next), 'VOLTAR' (Back), and status information: 'MÁQUINA DESABILITADA' (Machine disabled), '1/17/2023 4:54:03 PM', and 'ALARME' (Alarm).



# MANUAL DE OPERAÇÃO

## TOM-IPSDC

### 8.27.5 Botão próxima página estado bloqueado



## 9 Telas IHM alimentação

???

### 9.1 Tela principal





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 9.2 Tela de comandos página 1

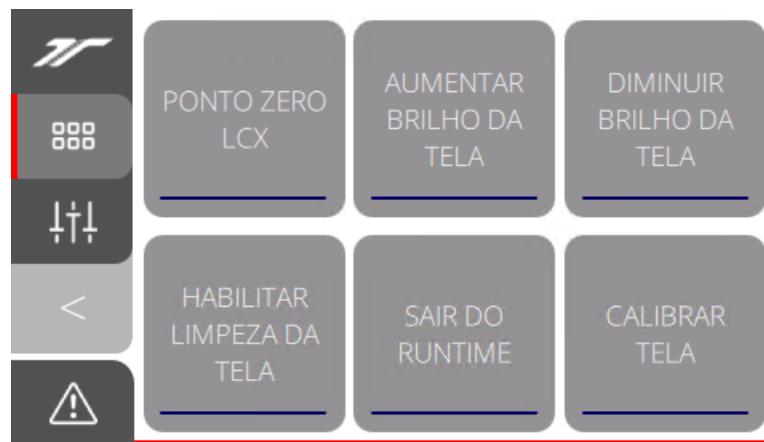




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 9.3 Tela de comandos página 2





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 9.4 Tela de ajustes pagina 1

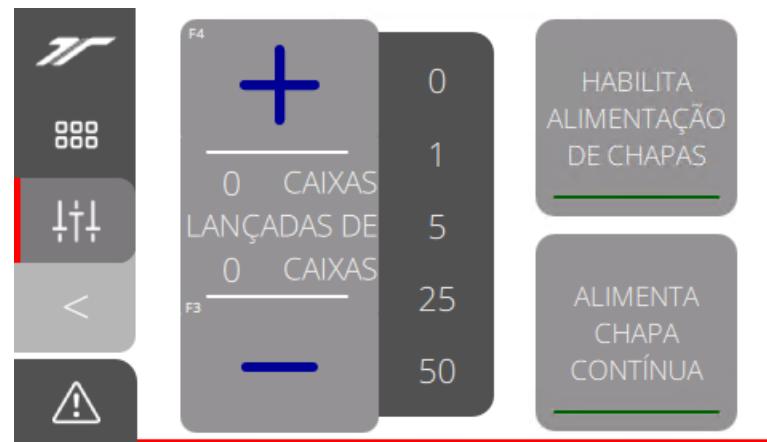




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

9.5 Tela de ajustes pagina 2



## 10 Telas IHM saída contagem

???

### 10.1 Tela principal





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 10.2 Tela de comandos página 1

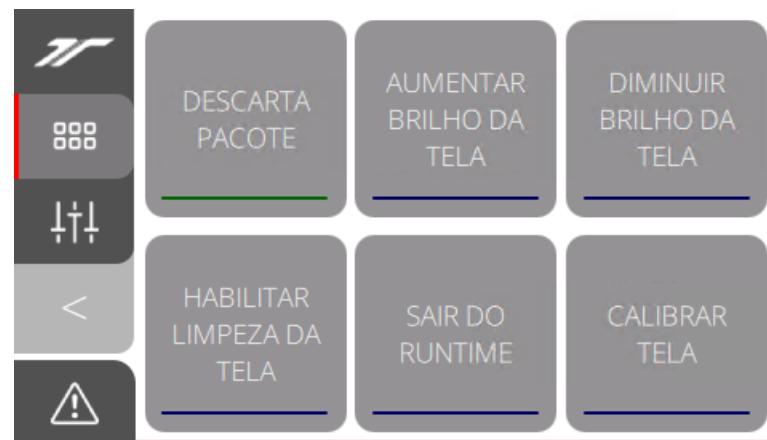




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 10.3 Tela de comandos página 2

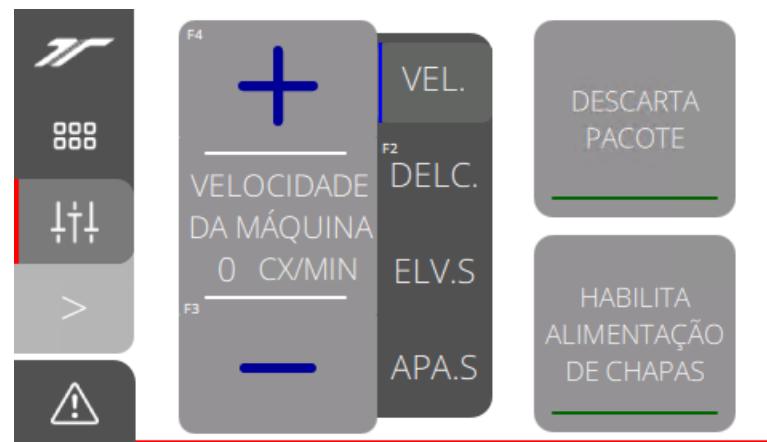




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 10.4 Tela de ajustes pagina 1





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 10.5 Tela de ajustes pagina 2

